MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DU COMMERCE.

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1878
A PARIS.

RAPPORTS DU JURY INTERNATIONAL.

GROUPE IV. — CLASSE 37.

LES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT,

PAR

M. J. HARTOG,
FABRICANT.

PARIS.
IMPRIMERIE NATIONALE.

M DCCC LXXX.

Digitized by the Internet Archive
in 2018 with funding from
Getty Research Institute

https://archive.org/details/expositionuniver00hart_0

RAPPORT

SUR

LES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT.

9104 B

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DU COMMERCE.

EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE DE 1878
A PARIS.

GROUPE IV. — CLASSE 37.

RAPPORT
SUR
LES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT,

PAR

M. J. HARTOG,
FABRICANT.

PARIS.
IMPRIMERIE NATIONALE.

M DCCC LXXX.

Fb 108
COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS
N° 1189
BIBLIOTHÈQUE

Groupe IV. — Classe 37.

RAPPORT

SUR

LES ACCESSOIRES DU VÊTEMENT.

COMPOSITION DU JURY.

MM. Hayem, *président*, membre du Jury en 1867, membre du comité d'admission à l'Exposition universelle de 1878.....	France.
Max Stiasny, *vice-président*, fabricant de gants, à Vienne.....	Autriche-Hongrie.
J. Hartog, *rapporteur*, fabricant, membre des comités d'admission et d'installation à l'Exposition universelle de 1878....	France.
Ph. Courvoisier, *secrétaire*, juge au tribunal de commerce, membre des comités d'admission et d'installation à l'Exposition universelle de 1878.....	France.
Smith (R.-W.), esq.....	Angleterre.
Blumer-Égloff.....	Suisse.
Rey-Jouvin, *suppléant*, manufacturier à Grenoble.....	France.
Gruyer père, *suppléant*, membre des comités d'admission et d'installation à l'Exposition universelle de 1878.....	France.
Tarbouriech-Nadal, *suppléant*, commissionnaire, membre des comités d'admission et d'installation à l'Exposition universelle de 1878.....	France.

AVANT-PROPOS.

La tâche la plus pénible et la plus ingrate, pour les organisateurs des expositions est évidemment le classement des industries.

Cette question, si importante, au point de vue de l'étude des produits, devient de plus en plus difficile, par la grande variété, par la nature souvent indécise des objets exposés, par l'hésitation

Gr. IV. — Cl. 37.

que l'on éprouve à choisir comme base de leur classement, ou la matière dont ils sont composés, ou la forme qu'ils revêtent, ou les procédés de l'industrie qui les produit, ou les usages souvent multiples auxquels ils sont destinés.

Ce n'est donc qu'une longue, très longue expérience des expositions qui peut, sinon réaliser, en ce point, une perfection absolue, au moins conduire à l'élimination progressive des défauts restés invisibles dans le classement sur plan, et qui sautent aux yeux après l'exécution.

La classe 37, dont nous avons à nous occuper ici, aura besoin, à ce point de vue, d'être sérieusement étudiée après l'expérience de 1878.

Cette classe était désignée dans la nomenclature générale sous cette rubrique «Accessoires du vêtement».

Elle a été divisée en dix sections, dans lesquelles figuraient le nombre d'exposants indiqué ci-dessous.

Pour faire un travail vraiment utile, il eût été nécessaire de subdiviser encore ces dix sections, car chacune d'elles se compose de spécialités tout à fait distinctes par la nature de leur fabrication.

	Exposants français.	Exposants étrangers.	Totaux.
1° Bonneterie	88	90	178
2° Boutons	55	38	93
3° Cannes, parapluies	23	31	54
4° Cols-cravates	11	7	18
5° Chemiserie pour hommes	42	27	69
6° Lingerie pour femmes et pour enfants	29	24	53
7° Corsets	45	18	63
8° Éventails	19	44	63
9° Ganterie	81	58	139
10° Tissus élastiques, bretelles et jarretières montées	16	7	23
Totaux généraux	409	344	753

Sans entrer dans des explications de détail qui trouveront leur

place ailleurs, nous pouvons, dès à présent, signaler dans ces dix sections trois séries de produits : ceux qui sont, en effet, des accessoires du vêtement, comme les boutons et les bretelles; ceux qui sont de vrais vêtements et non des accessoires, comme les chemises, les caleçons, les bas, la lingerie confectionnée, les gants, etc., etc., et ceux qui ne sont ni vêtements, ni accessoires, comme les parapluies, les cannes, les éventails.

Cette immense variété de produits un peu disparates, le nombre énorme des exposants dans cette classe, l'une des plus considérables, à ce point de vue, à l'Exposition universelle de 1878, constituait, pour le jury d'admission, une très sérieuse difficulté, s'il voulait, comme c'était nécessaire, accorder à chaque section la place réclamée par le nombre des exposants et par la masse de leurs produits.

On a pu voir là, encore une fois, combien la distinction vulgaire des grandes et des petites industries est fausse et injuste, lorsqu'on la fonde, comme on fait trop souvent sur la valeur intrinsèque des produits manufacturés, au lieu de la baser sur l'importance de l'outillage, sur le mouvement des capitaux, sur le nombre des bras et le chiffre des salaires.

Il s'est trouvé que la classe 37, mal recommandée par son titre d'accessoires, se composait cependant d'un grand nombre d'industries de premier ordre.

L'emplacement, par une répartition un peu trop hâtive, lui a été mesuré avec une telle parcimonie, que les comités d'admission et d'installation ont eu beaucoup de difficultés pour faire le groupement de toutes les sections, de façon à ne pas être obligés, comme dans toutes les expositions précédentes, de verser certaines industries dans des sections auxquelles elles étaient étrangères, faute d'un nombre suffisant d'exposants pour constituer une section à part et occuper une salle entière.

Cette affluence extraordinaire des exposants dans la classe 37, affluence qui eût été bien plus considérable encore, si certaines grandes maisons n'avaient pas pris le regrettable parti de rester à l'écart, et surtout, si de grands pays producteurs ne s'étaient systématiquement abstenus; cette affluence, disons-nous, montre

Gr. IV. — Cl. 37.

que le travail général comprend, de mieux en mieux, l'importance et l'utilité de ces grands tournois industriels.

Ce fait ressortira clairement de la comparaison du chiffre des exposants qui était, en 1878, de 753, tandis qu'en 1867 il atteignait à peine le chiffre de 400, dans la classe 34.

Il ressort également de l'importance des récompenses délivrées par le jury international aux exposants de la classe 37, récompenses qui se décomposent comme il suit :

	Exposants français.	Exposants étrangers.	Totaux.
Hors concours	6	4	10
Grands prix	//	1	1
Médailles d'or	15	5	20
Médailles d'argent	89	57	146
Médailles de bronze	171	95	266
Mentions honorables	61	77	138
Non récompensés	67	105	172
Totaux généraux	409	344	753

Nous annexons au présent rapport un tableau général sur lequel sont indiquées toutes les récompenses accordées par le jury, pour chaque industrie et pour chaque nationalité [1].

Les expositions universelles s'étant succédé depuis 1851, pendant un espace de vingt-sept ans, à des intervalles très rapprochés, nous ne croyons pas devoir nous étendre sur l'historique d'une grande partie des industries de la classe 37. Cet historique a été fait avec une grande compétence, pour la plupart de ces industries, par nos devanciers, pour les expositions internationales de 1851, 1855, 1862, 1867, 1873 et 1876 et publiés dans de remarquables rapports qui ont paru à ces différentes époques.

Notre tâche, amoindrie sur ce point, n'en reste pas moins très grande encore, car nous avons, en traçant la statistique présente

[1] Les règlements d'administration n'ayant pas autorisé le classement des exposants par ordre de mérite pour chaque industrie, les listes des récompenses ont été publiées par ordre alphabétique.

du travail général, en essayant de fixer, à l'aide de documents dont nous disposons, le chiffre de la production de chaque industrie de la classe, l'importance de la population ouvrière, la nature des progrès qu'elle a réalisés, ou les causes de la décadence qu'elle a subie, notamment depuis la dernière exposition de 1867, nous avons, dans les limites de notre compétence, à éclairer l'avenir par la connaissance complète du présent.

Nous ne saurions nous dissimuler combien l'entière exécution d'un si vaste plan est au-dessus de nos forces personnelles ; mais nous nous sentons soutenu, dans notre difficile entreprise par l'entière bonne foi que nous sommes résolu à mettre dans notre exposé.

A défaut d'autre mérite, notre travail aura celui d'être exclusivement inspiré par l'amour de la vérité, par le désir d'être utile à notre pays, qui, dans l'étude de ce qu'il a fait et de ce qu'ont fait les autres, trouvera, nous l'espérons, et la récompense des efforts accomplis et le courage d'en accomplir de plus grands pour rester digne de lui-même et conquérir une place de plus en plus distinguée dans la grande lutte du travail.

J. Hartog.

RÉCAPITULATION GÉNÉRALE DU NOMBRE DES

ÉTRANGER, COLONIES FRANÇAISES et FRANCE.	RÉSUMÉ PAR PAYS.									BONNETERIE.							BOUTONS.							CANNES,		
	NOMBRE D'EXPOSANTS.	Hors concours.	Grand prix.	Rappel, or 1867.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés et collectifs.	Hors concours.	Grand prix.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés et collectifs.	Hors concours.	Rappel, or 1867.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés et collectifs.	Hors concours.	Médaille d'or.	Médailles d'argent.
Grande-Bretagne..	20	"	1	"	1	8	2	7	1	"	1	1	3	"	1	"	"	"	"	1	1	1	"	"	"	"
Colonies anglaises.	7	"	"	"	"	1	4	"	2	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"
États-Unis.....	7	"	"	"	"	"	5	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
Norvège.....	3	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
Suède.....	5	"	"	"	"	"	3	2	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"
Japon	14	"	"	"	"	1	2	2	9	"	"	"	"	"	"	6	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1
Chine.....	13	"	"	"	"	1	23	35	7	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Espagne	37	"	"	"	"	6	14	11	6	"	"	"	"	4	5	1	"	"	"	1	"	1	3	"	"	"
Russie.....	20	"	"	"	"	3	11	4	2	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Autriche	60	1	"	"	3	18	15	6	17	"	"	1	3	4	1	1	"	"	1	2	"	"	13	"	"	1
Hongrie.....	5	"	"	"	"	1	4	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Suisse	19	1	"	"	"	4	8	3	3	1	"	"	3	"	4	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Belgique.....	12	"	"	"	1	5	6	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
Grèce	10	"	"	"	"	"	1	3	6	"	"	"	"	1	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Danemark.....	23	1	"	"	"	2	7	4	9	1	"	"	"	"	1	5	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"
Siam.....	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Tunisie.....	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Luxembourg.....	4	1	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Portugal.....	15	"	"	"	"	"	4	2	9	"	"	"	"	"	"	4	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"
Colonies portug^ses.	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pays-Bas.....	2	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
Annam.....	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Répub. Argentine.	7	"	"	"	"	"	1	4	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"
Bolivie	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Guatémala.....	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Mexique	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Pérou	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Uruguay..	2	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Vénézuéla.....	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Italie.....	19	"	"	"	"	4	5	7	3	"	"	"	1	1	3	2	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1
Guyane française..	6	"	"	"	"	"	"	1	5	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Martinique.....	1	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Sénégal.....	5	"	"	"	"	"	1	1	3	"	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Cochinchine.....	9	"	"	"	"	"	"	4	5	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Inde française....	3	"	"	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Réunion	3	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Océanie.....	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Algérie	3	"	"	"	"	"	"	"	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
TOTAL Étranger et colonies françaises.	344	4	1	"	5	57	95	77	105	2	1	3	14	14	24	32	"	"	1	5	3	8	21	"	"	3
TOTAL France..	409	6	"	1	14	89	171	61	67	"	"	4	19	48	9	8	1	1	1	12	23	13	4	1	1	21
TOTAL GÉNÉRAL....	753	10	1	1	19	146	266	138	172	2	1	7	33	62	33	40	1	1	2	17	26	21	25	1	1	14

EXPOSANTS PAR PAYS. — LEURS RÉCOMPENSES.

PARAPLUIES.			CHEMISES, COLS.						CORSETS.						ÉVENTAILS.				GANTERIE.						LINGERIE.				TISSUS ÉLASTIQUES.			
Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médaille d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Hors concours.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés et collectifs.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorables.	Non classés.	Médailles d'or.	Médailles d'argent.	Médailles de bronze.	Mentions honorales.
"	1	"	"	"	2	1	3	"	"	"	1	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	2	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	1	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	2	2	5	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
2	"	"	"	"	2	1	"	"	"	"	"	1	2	"	1	"	1	2	"	"	1	3	"	"	1	1	2	"	"	"	2	"
2	"	"	"	"	1	2	"	"	"	"	"	1	"	"	"	3	1	"	"	"	"	2	"	"	2	"	2	2	"	"	"	"
"	1	"	"	"	2	1	1	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	1	1	"	6	7	3	1	3	2	"	1	1	"	1	"
"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
1	"	"	"	"	"	4	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"
"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"
"	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	2	7	2	3	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	3	1	1	"	"	"	2	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	2	"	"	"	"	1	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"
"	1	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	2	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	1	3	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	4	2	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"	"	1	"	"	"	"	"	"	"	"
5	12	11	"	"	8	17	6	3	"	"	2	8	6	2	3	9	11	21	2	"	14	29	7	6	7	5	4	8	1	1	5	"
8	2	"	1	2	15	21	10	4	1	1	3	25	9	6	5	5	5	4	2	3	15	13	7	41	6	19	4	"	2	3	9	2
13	14	11	1	2	23	38	16	7	1	1	5	33	15	8	8	14	16	25	4	3	29	42	14	47	13	24	8	8	3	4	14	2

BONNETERIE.

CONDITIONS GÉNÉRALES.

La bonneterie est représentée, dans le palais du Champ de Mars, par 178 exposants dont 88 français et 90 étrangers de vingt-cinq nationalités différentes. Son exposition est la plus importante que cette industrie ait encore faite; cependant plusieurs pays producteurs n'y ont pas pris part, notamment l'Allemagne et les États-Unis; c'est regrettable, car la Saxe est une des contrées qui en produit le plus, et les États-Unis, quoique jeunes encore dans cette fabrication, possèdent un outillage tout à fait perfectionné. .

136 récompenses ont été accordées à la bonneterie, savoir :

1 grand prix,
7 médailles d'or,
33 médailles d'argent,
62 médailles de bronze,
33 mentions honorables.

Ces récompenses sont réparties comme suit :

France	4 médailles d'or. 19 médailles d'argent. 48 médailles de bronze.. 9 mentions honorables.
Angleterre	1 grand prix. 1 médaille d'or. 3 médailles d'argent. 1 mention honorable.
Canada	1 médaille d'argent. 2 médailles de bronze.
Autriche	1 médaille d'or. 3 médailles d'argent. 4 médailles de bronze. 1 mention honorable.

Gr. IV. — Cl. 37.

Belgique	1 médaille d'or. 1 médaille d'argent.
Italie	1 médaille d'argent. 1 médaille de bronze. 3 mentions honorables.
Suisse	3 médailles d'argent. 4 mentions honorables.
Luxembourg	2 médailles d'argent.
Espagne	4 médailles de bronze. 5 mentions honorables.
Russie	1 médaille de bronze. 1 mention honorable.
Suède	1 médaille de bronze.
Norvège	2 mentions honorables.
Grèce	1 médaille de bronze. 1 mention honorable.
Danemark	1 mention honorable.
Tunisie	1 mention honorable.
Guatémala	1 mention honorable.
Uruguay	1 mention honorable.
Sénégal	1 mention honorable.
La Réunion	1 mention honorable.

Tous les pays civilisés produisent de la bonneterie, les uns à la main, avec les primitives aiguilles à tricoter, les autres avec des métiers circulaires et rectilignes plus ou moins perfectionnés, selon leur degré d'avancement industriel.

La bonneterie, prise dans son ensemble, est une industrie des plus importantes, par le nombre considérable d'ouvriers qu'elle occupe, tant hommes que femmes et enfants, par le chiffre élevé de sa production, par ses nombreux articles d'utilité absolue ou hygiénique, et enfin, par le nombre illimité de ses consommateurs, qui appartiennent à toutes les classes de la société. Aussi prend-elle de jour en jour et en tous pays, un plus grand développement. En effet, elle embrasse maintenant, non-seulement les objets de consommation usuelle, tels que bas et chaussettes,

caleçons et gilets, jupons et camisoles de tricot, en coton, en laine, en soie et en bourre de soie, mais encore toutes sortes d'articles de fantaisie et de mode, tels que vêtements en tricot de toutes formes, pour dames et enfants, coiffures, châles, fichus en tricot, crochet ou filet; et la ganterie de tricot dans toutes les matières.

Par suite, elle tient une place importante dans le commerce général par le chiffre des transactions auxquelles elle donne lieu et par les transformation diverses de toutes les matières brutes qu'elle emploie.

La bonneterie est d'une fabrication minutieuse, compliquée et parfois difficile; elle donne, en général, au salaire de l'ouvrier, environ 50 p. o/o du prix coûtant de l'objet fabriqué, la matière ne représentant souvent pas la moitié de sa valeur; c'est donc une industrie d'un grand intérêt national, puisque la majeure partie de la somme nécessaire à la production reste dans le pays pour y être dépensée par les ouvriers qui l'ont reçue en salaire.

Elle emploie toutes les matières textiles, le coton, la laine pure ou mélangée, le cachemire, la soie, la bourre de soie et le fil de lin; la bonneterie de soie n'est plus, comme autrefois, d'une grande consommation, le prix élevé de la matière en est la principale cause; la bourre de soie, dont la filature a été très perfectionnée jusque dans les plus fins numéros, la remplace en partie, et souvent même elle est considérée comme soie et désignée de ce nom dans le commerce et en douane. L'Angleterre produit aujourd'hui plus de bonneterie de bourre de soie que la France; ses filés sont supérieurs et à plus bas prix. Le coton est la matière la plus employée en bonneterie, pour tous les articles de consommation usuelle. La bonneterie de laine s'adresse plus particulièrement aux contrées froides du nord de tous pays, et est remarquable par sa variété : quant à celle de fil de lin, recherchée autrefois pour sa fraîcheur, elle est aujourd'hui presque entièrement délaissée et heureusement remplacée par celle de coton retors dit fil d'Écosse.

Le tricot est connu depuis des siècles, et son premier moyen de production est toujours en usage; en effet, dans le Danemark,

Gr. IV. — Cl. 37.

en Norvège, en Suède, en Russie, des familles entières tricotent à l'aiguille, pendant les longues soirées d'hiver, des bas, des gilets et autres articles pour leur usage personnel. En France, on tricote aussi à la main des châles, des capelines et toutes sortes de vêtements d'enfants et autres objets de fantaisie qui suivent les caprices de la mode. Mais la grande production s'obtient sur des métiers rectilignes ou circulaires de dimensions diverses; les métiers rectilignes sont disposés pour faire une ou plusieurs pièces à la fois; certains en produisent jusqu'à huit, et toutes à lisières; mais alors ce sont de grandes machines qui réclament un moteur puissant, et ne peuvent être utilisées qu'en manufacture et non pas chez l'ouvrier.

Les métiers circulaires, c'est-à-dire ronds, sont de diamètres différents, selon l'objet qu'on veut produire; ainsi, pour les bas sans couture, le diamètre est proportionné à la grosseur de la jambe, et, pour les gilets et les jupons, il faut des diamètres en rapport avec la circonférence du corps.

L'outillage perfectionné à marche rapide est plus important en Angleterre que dans aucun autre pays, c'est la cause de son immense production. La Saxe aussi est bien pourvue de métiers nouveaux, et, de plus, elle est en situation de produire à plus bas prix que l'Angleterre et la France, attendu que le salaire de l'ouvrier bonnetier y est inférieur de 40 p. o/o. Les États-Unis d'Amérique, quoique nouveaux venus dans cette industrie, sont néanmoins très avancés dans la construction des machines, et nous devons nous attendre à les avoir pour concurrents sérieux sur notre marché français dans un temps peu éloigné. La France n'est pas moins bien outillée que les pays que nous venons de citer, et, si elle l'est moins grandement, les qualités productives de ses métiers ont un égal mérite; mais les salaires des ouvriers se sont élevés dans une proportion notable, en même temps que les frais généraux devenaient plus considérables; il en résulte une difficulté très grande pour les industriels français de défendre leur propre marché de l'invasion de la bonneterie allemande et anglaise.

On construit en Angleterre, en Allemagne, en France et aux États-unis, des machines nouvelles pour la bonneterie; c'est l'An-

gleterre qui, vers 1844, a accompli les premiers et les plus grands perfectionnements sur les métiers rectilignes, qui ont alors produit six bas à lisières à la fois au lieu d'un. La France n'a commencé qu'en 1854 la transformation de son outillage; de ce moment, elle n'a plus cessé de progresser pour soutenir ses moyens de production à la hauteur de ceux de l'Angleterre, qui néanmoins maintient toujours son avance de dix années. Depuis 1867, de nombreuses améliorations ont encore été apportées au matériel dans le but principal d'obtenir une plus grande vitesse dans les mouvements des métiers, et par suite, une plus grande production.

Les machines à coudre, utilisées dans les fabriques de bonneterie, ont aussi beaucoup progressé. Elles peuvent remplacer, même pour la couture en lisière, maille à maille, la couture à la main qui devenait insuffisante par suite de l'extension de la production des nouvelles machines.

En résumé, la bonneterie en général a fait de grands progrès depuis la dernière exposition; l'Angleterre a beaucoup gagné de bon goût dans ses produits de fantaisie et de mode.

La Saxe, tout en maintenant ses bas prix, a aussi amélioré ses qualités. Les États-Unis ont notablement accru leur matériel producteur, en y introduisant les derniers perfectionnements. La France a maintenu son excellente fabrication et continué ses efforts dans la construction des machines nouvelles. Les autres pays, moins importants producteurs, notamment l'Autriche, l'Italie, la Belgique, l'Espagne, la Suisse, le Luxembourg et le Canada, sont aussi en possession de sérieux progrès accomplis.

FRANCE.

§ 1er. — SES PRODUITS, SES MOYENS DE PRODUCTION.

La bonneterie française est, en 1878, représentée d'une manière complète par 88 exposants : l'Exposition de 1867 n'en comptait que 72. Malheureusement, l'espace mis à sa disposition était insuffisant; par suite, les vitrines, étant trop réduites, donnaient un effet d'ensemble peu satisfaisant pour l'œil du visiteur, il fallait

Gr. IV. — Cl. 37.

regarder chacune d'elles séparément pour juger de la valeur d'un grand nombre et du mérite relatif des autres. Mais ce qu'il faut surtout constater, c'est la beauté et la multiplicité des produits, partant du plus bas prix des articles de consommation usuelle, pour arriver à ceux de fantaisie si divers et du plus grand luxe. En effet, à côté des bas de coton blanc à 2 fr. 50 cent. la douzaine, c'est-à-dire 0 fr. 21 cent. la paire, nous voyons des bas de fil d'Écosse, d'une finesse et d'une transparence de dentelle; d'autres, en soie, des couleurs les plus chatoyantes avec dessins ou broderies du meilleur goût, travail d'une perfection irréprochable. Ici des gilets, caleçons, bas, chaussettes, aux prix les plus minimes, et là, ces maillots collants, couleur de chair ou autres, qui donnent au corps de nos acteurs et actrices, le modèle parfait des statues antiques, avec le bariolé de couleurs et de dessins appropriés aux personnages qu'ils représentent; ce genre de bonneterie est vraiment un travail d'artiste. La France s'y est acquis une renommée universelle; malheureusement la consommation en est bien limitée. Tous les genres de produits que comporte la fabrication française se trouvent donc bien représentés par ses 88 exposants; et, si l'on regrette l'abstention de quelques grands manufacturiers français, on est encore plus étonné de voir que l'Angleterre, ce pays de l'immense production de la bonneterie, n'a que 6 exposants.

La production annuelle de la France, en bonneterie, est estimée à environ 150 millions de francs, divisés comme suit :

En coton	85,000,000
En laine	55,000,000
En soie et bourre de soie	9,500,000
En lin	500,000

Un sixième seulement de cette production va à l'exportation, les cinq autres sixièmes sont consommés à l'intérieur. L'Angleterre importe en France, depuis dix ans, une grande quantité de bonneterie de soie et de bourre de soie, telle que bas et chaussettes de couleurs vives et variées; gilets et caleçons de couleurs unies. La Saxe nous envoie une masse considérable de ganterie de fil d'É-

cosse, fort recherchée des consommateurs à cause de son bas prix, conséquence du très minime salaire de l'ouvrier saxon, comparé à celui nécessaire à l'ouvrier français, la matière première n'entrant dans cet article que pour 20 p. o/o à peine de sa valeur.

En conséquence de ce qui précède, les importations en bonneterie s'élèvent d'année en année, tandis que les exportations baissent depuis quelque temps.

Peu d'industries occupent en France autant de monde que la bonneterie; il s'en fabrique dans plus de cinq cents communes réparties par toute la contrée, mais plus particulièrement dans les départements de l'Aube, de la Somme, de la Marne, du Gard, de l'Hérault, du Pas-de-Calais, de l'Oise, du Calvados, de la Haute-Garonne et de la Seine.

Elle emploie tous les textiles, principalement le coton, la laine, la soie et la bourre de soie; les cotons sont, en général, de filature française, et, dans les numéros 10 à 150, de mille mètres au kilogramme.

La laine est également de filature française depuis le numéro 6 jusqu'au numéro 80.

Les filés de laine et coton mélangés s'emploient peu en France; ils sont, du reste, moins bien réussis qu'en Angleterre.

Les soies sont filées dans le midi avec des cocons d'origine diverses, du Levant, d'Italie et de France.

Les bourres de soie sont de filatures française, suisse et anglaise.

Le fil de lin n'est plus employé en bonneterie que par quelques fabricants du Pas-de-Calais.

Le poil de chèvre dit cachemire est originaire de l'Asie mineure et des Indes, il est filé en France, la consommation en est peu importante, le prix élevé de cette matière ne permettant de faire que des marchandises chères peu accessibles aux masses.

Les nouveaux métiers à marche rapide sont maintenant utilisés dans tous les centres de fabrique; cependant ce sont encore les anciens petits métiers dits français qui sont les plus employés. De grandes améliorations mécaniques ont été introduites dans l'outillage français de la bonneterie, à partir de 1854, et se sont con-

Gr. IV. — Cl. 37.

tinuées depuis 1867; nous citerons particulièrement comme appartenant à cette dernière période, le métier qui produit à la fois six bas à lisières à diminutions, entièrement terminés jusques et y compris la pointe; résultat qui n'avait pas encore été obtenu, même en Angleterre. La France n'a donc rien à envier à ses voisins sous ce rapport, et nos ouvriers ne sont ni moins intelligents ni moins laborieux, mais le capital de chacun de nos fabricants est relativement restreint, les frais généraux sont, en France, plus considérables que partout ailleurs, et le salaire de l'ouvrier est aussi plus élevé, par suite il est bien difficile, sinon impossible, à la bonneterie française de soutenir la concurrence de la Saxe et de l'Angleterre sur son propre marché, surtout pour les produits légers, où la valeur de la façon dépasse celle de la matière.

L'ouvrier bonnetier français, pour les deux tiers au moins, travaille chez lui en famille, il est, en général, économe et d'un esprit tranquille; sa situation est meilleure qu'elle n'était autrefois, sa nourriture plus substantielle, son logement plus confortable, son salaire étant plus élevé; cette augmentation de salaire, devenue nécessaire à cause du renchérissement des denrées alimentaires, pourra-t-elle être maintenue? On en peut douter en présence de l'invasion toujours croissante et sans réciprocité des produits anglais et saxons sur le marché français.

§ 2. — BONNETERIE DE COTON.

Le chiffre de la production de la bonneterie de coton dépasse celui de toutes les autres matières réunies; elle est toute fabriquée au métier, et c'est surtout pour elle que les plus importants progrès mécaniques ont été réalisés, tant à cause de sa grande consommation que parce que le coton se prête mieux à une fabrication accélérée. Le plus grand centre de cette production est en Champagne, la ville de Troyes en est le marché principal. On fait également de la bonneterie de coton à Falaise, Guibray, Moreuil, le Vigan, Saint-Jean-du-Gard, Saint-Just-en-Chaussée, Arras, etc.

Les produits exposés, faits sur métiers circulaires, de divers diamètres, tels que bas, chaussettes, gilets, caleçons et camisoles,

sont de deux genres; l'un à bas prix et de confection ordinaire, l'autre de qualité supérieure, de confection très soignée et d'une grande varitété; ce dernier prime les similaires étrangers, qui sont moins minutieusement finis, mais nos prix sont plus élevés et rendent la lutte difficile sur les marchés neutres. Gr. IV. — Cl. 37.

La bonneterie dite perfectionnée avec diminution ou augmentation en lisières, est fabriquée sur des métiers rectilignes faisant une ou plusieurs pièces à la fois; les uns mis en mouvement par l'ouvrier avec ses mains et ses pieds, les autres marchant à rotation par un moteur à vapeur ou autre.

Les produits exposés de ce genre sont remarquables par le fini et le soin apportés à leur confection, et aussi par leur grande variété; en effet, toutes les sortes et tous les prix y sont représentés depuis les articles classiques, bas, chaussettes, pantalons et gilets blancs et écrus de consommation courante, jusqu'aux bas les plus fins et les plus beaux en fil d'Écosse blanc et couleurs de modes nouvelles. Assurément les articles extra-fins ne donnent pas lieu à un grand commerce, mais ils montrent le degré de perfection et de goût que peut atteindre le travail de nos ouvriers français. Les bas et chaussettes en coton écru et blanchi de moyenne grosseur conservent les qualités acquises précédemment par les détails soignés d'une bonne fabrication; c'est principalement sur ces produits que porte le grand commerce, parce qu'ils sont consommés par presque toutes les classes de la société.

La ganterie de fil d'Écosse est de deux sortes de fabrication tout à fait distinctes; l'une se fait sur le petit métier à tricot gant à gant, doigt à doigt et cousue ensuite à la main; l'autre est, au contraire, fabriquée sur des métiers à chaînes en grandes pièces d'étoffes de deux à trois mètres de largeur; ces pièces sont apprêtées de manière à donner au tissu de la fermeté, du brillant et de l'élasticité: les gants y sont découpés à l'emporte-pièce, de la même manière et de la même forme que les gants de peau, leur grande ressemblance avec ceux-ci les a fait nommer gants satin-peau. La forme, la coupe et la couture sont parfaites et ne laissent voir aucun défaut. Il y a douze ans environ, la France produisait une très grande quantité de ces deux genres de gants, qui n'occupaient

Gr. IV. — Cl. 37.

pas alors moins de quinze mille ouvriers des deux sexes; cette fabrication tend à disparaître; la ganterie de coton de Saxe, avec ses bas prix, a envahi notre marché, et il ne pouvait en être autrement pour cet article, dont le prix de revient est représenté par quatre cinquièmes environ en façons payée à l'ouvrier, et un cinquième seulement en matière, tandis que le salaire de l'ouvrier saxon est de 40 p. o/o au-dessous de celui de l'ouvrier français.

§ 3. — BONNETERIE DE LAINE.

La fabrication de la bonneterie de laine était, il y a peu d'années encore, concentrée dans le Santerre en Picardie; aujourd'hui elle est répandue dans les départements de l'Aube, de la Marne, de la Seine, de l'Oise, de Maine-et-Loire, des Hautes-Pyrénées et des Basses-Pyrénées, etc.

Les métiers employés pour cette fabrication sont les mêmes que pour la bonneterie de coton, cependant les grandes machines rectilignes y sont fort peu appliquées, à cause des genres fantaisie de couleurs et de dessins divers qui sont adoptés aujourd'hui pour cette espèce de bonneterie, contrairement aux articles unis en noir, blanc et gris, qui formaient autrefois le fond de la bonneterie de laine, et n'en sont plus maintenant qu'une branche peu importante.

L'exposition de ces produits est très remarquable par la grande diversité des articles et leur coloris si varié. Les bas, chaussettes, gilets, caleçons et jupons de qualité forte en laine longue, sont d'une très bonne fabrication; ceux plus fins, et aussi plus variés de nuances et de dessins suivent tous les caprices du luxe et de la mode.

La laine se prête mieux que le coton aux fantaisies en tricot par l'élasticité et le bouffant qui lui sont propres; les couleurs y sont plus vives, plus brillantes; aussi tous les accessoires du vêtement tels que châles, écharpes, coiffures et corsages, capelines et manteaux d'enfants, etc., sont-ils généralement faits en cette matière chaude et légère. Ces différents articles sont ou tricotés à la main ou faits au métier; l'exposition en est attrayante, et atteste le bon

goût français, qui, dans ce genre de produits, ne redoute guère la concurrence. Malheureusement ils ne représentent qu'un petit chiffre dans le commerce d'ensemble. Gr. IV. — Cl. 37.

La ganterie en tricot de laine foulée et drapée est momentanément abandonnée par la consommation; elle est remplacée par un gant anglais d'un tricot grossier, gantant mal; mais c'est la mode.

§ 4. — BONNETERIE DE SOIE ET DE BOURRE DE SOIE.

La bonneterie de soie est surtout fabriquée dans le Midi, à Ganges, le Vigan, Saint-Hippolyte, Saint-Jean-du-Gard, Lyon et Nîmes; à Paris et à Saint-Just-en-Chaussée, il s'en fait aussi, mais peu. Les anciens petits métiers dits français sont seuls employés à sa production et y suffisent largement, la consommation en étant de plus en plus restreinte.

Il faut regretter la situation qui a été faite par les tarifs douaniers de 1860 à cette belle branche de la bonneterie française autrefois si florissante et aujourd'hui tombée et réduite à si peu. En effet, elle consiste seulement en bas et chaussettes riches à dessins variés de couleur ou ornés de broderies à la main. Ces articles, d'un prix fort élevé, sont naturellement de très petite consommation, et encore les marchandises de ce genre que l'on voit chez les bonnetiers en détail sont-elles pour la plupart de provenance anglaise, celles-ci entrant en France sans payer aucun droit. Quant aux bas de soie unis, blancs et noirs, que la France exportait en assez grande quantité, nous avons dû renoncer en partie à ce genre devant la concurrence anglaise, qui s'est emparée, à notre détriment, des marchés étrangers.

Aussi notre exportation de bonneterie de soie qui était, en 1860, de 8 à 9 millions, est-elle descendue, dans ces dernières années, à un million et demi seulement.

Malgré ce qui précède, l'exposition française en bonneterie de soie est fort remarquable par la quantité et la perfection des produits. Jamais on n'avait vu tant de finesse et de bon goût alliés à tant de richesse, elle atteste les efforts persévérants et soutenus de nos fabricants.

Gr. IV. — Cl. 37.

Il y a vingt ans, la bourre de soie n'était guère employée en bonneterie que pour les bas et les gants noirs des ecclésiastiques et des familles en deuil; on l'emploie maintenant pour des bas et chaussettes à rayures et broderies diverses de toutes couleurs et enfin pour toutes les nouveautés qui, autrefois, ne se faisaient qu'en soie. Cette transformation est due à l'Angleterre, qui est arrivée à produire des filés très réguliers en numéros fins au moyen de divers apprêts de grillage et de glaçage, ces filés acquièrent un beau brillant qui les fait rivaliser avec la soie; aussi la majeure partie de la bonneterie de bourre de soie vendue en France est-elle d'origine anglaise.

§ 5. — BONNETERIE DE FIL DE LIN.

Cette espèce de produits est de plus en plus abandonnée; un très petit nombre de métiers sont encore occupés dans le département du Pas-de-Calais, à Hesdin, à fabriquer des chaussettes de trois à vingt francs la douzaine, mais nous sommes autorisés à croire que ce genre de bonneterie, déjà si réduit, doit incessamment disparaître complètement de la consommation, pour être remplacé par le coton et surtout par les fils d'Écosse dans les sortes fines.

Cet aperçu rapide sur la bonneterie française suffit à démontrer qu'elle tient, dans cette Exposition universelle de 1878, un haut rang digne d'être apprécié et l'unanimité du jury a reconnu et constaté par de nombreuses récompenses les progrès réalisés depuis 1867.

ÉTRANGER.

Angleterre. — La bonneterie anglaise ne compte que six exposants; il est vrai que, parmi ce petit nombre, se trouvent les deux plus importantes manufactures d'Angleterre; il faut néanmoins s'étonner qu'il soit venu si peu de fabricants représenter une industrie dont la production est la plus importante, la plus répandue et la plus renommée du monde entier. Depuis bien longtemps elle domine sur les marchés étrangers, et, depuis 1860, elle prend sur

le marché français une importance qui va toujours grandissant. L'Angleterre est, de tous les pays, celui qui fabrique le plus de bonneterie. Les comtés de Nottingham, Leicester et Derby, sont les grands centres de fabrication; il s'en fait aussi à Balbriggan, en Irlande et à Hawick en Écosse ; Nottingham produit principalement les marchandises en coton; Leicester, celles en laine pure ou mélangée de coton et Derby les articles en soie.

L'esprit anglais, mercantile, entreprenant, a devancé les autres nations dans beaucoup d'industries, notamment dans la bonneterie et l'outillage qui sert à la produire. Les manufactures anglaises sont montées sur une grande échelle, les capitaux dont elles disposent, à un intérêt très faible (comparé au nôtre), sont immenses, et leur matériel de toute sorte est constamment amélioré par la concurrence des constructeurs de machines. La fabrication des articles classiques et de consommation générale pour tous pays y est montée sur un pied colossal; rien n'est épargné pour arriver à produire le plus dans le moins de temps possible, et par conséquent au plus bas prix.

Les articles de bonneterie exposés sont de toutes sortes, du plus commun au plus beau, du prix le plus bas au plus élevé. Les bas de coton blanchis à mailles fines et moyennes montrent la perfection du tricot obtenu par les nouveaux procédés de fabrication; l'éclat du blanc et de l'apprêt sont de la plus grande beauté. Les gilets, caleçons, chaussettes, en coton écru, de formes courantes, sont très soignés dans la fabrication, et dans les meilleures conditions de prix et de qualité. Mais ce qui domine surtout dans les vitrines, ce sont des produits en soie et en bourre de soie, genre fantaisie, de fort bon goût dans leurs combinaisons de dessins et de couleurs.

Déjà, en 1867, l'exposition anglaise présentait quelques spécimens de bonneterie de soie, qui promettaient un avenir prospère; la promesse s'est réalisée.

La matière dite mérinos, que les Anglais emploient en bonneterie, est un mélange de laine douce et de coton préparés et filés ensemble. Les bas, chaussettes, gilets et caleçons en blanc et en couleur fabriqués avec cette matière, sont d'un porté agréable et d'un bon usage; ils conservent mieux leur élasticité après lavage que ceux en laine

Gr. IV. — Cl. 37.

pure; ce genre de bonneterie est adopté depuis longtemps en Angleterre, il représente une partie considérable de sa production; les articles exposés témoignent que son mérite égale sa renommée.

En résumé la bonneterie anglaise a beaucoup progressé depuis 1867 dans ses machines et dans ses produits; elle était alors supérieure dans tous les articles sérieux et de grande consommation; aujourd'hui elle triomphe dans les objets de goût et de fantaisie qui étaient jusque-là l'apanage de la France. Avec son sens pratique elle a laissé de côté les choses de grand luxe et les difficultés d'exécution, pour porter tous ses soins à modifier sa manière dans le goût parisien, et elle y a pleinement réussi.

Le Canada est la seule colonie anglaise qui ait exposé de la bonneterie. Les types que ce pays nous montre indiquent par leur prix un degré de progrès avancé dans les moyens de production; car ces prix ne peuvent s'obtenir qu'avec un outillage perfectionné. Les bas, chaussettes, gilets, caleçons, jupons, cache-nez, etc., exposés, sont seulement des sortes de qualités communes et moyennes, mais qui s'adressent à la masse des consommateurs; il y a tout lieu de croire que, dans peu de temps, le pays suffira grandement à ses besoins et sera un débouché perdu pour la métropole.

Autriche. — L'empire d'Autriche-Hongrie est représenté par dix exposants; leurs vitrines n'offrent rien de remarquable en bonneterie proprement dite, aucun progrès n'est sensible soit dans le produit, soit dans l'outil. En effet, quelques bas de soie et de fil d'Écosse de couleurs d'un goût douteux, des bas de soie à jour riches d'un travail médiocre; des gilets et corsages en tricot de laine de fabrication ordinaire, tels sont les objets les plus marquants; il est à regretter de ne pas y voir figurer les produits des fabriques de Tœplitz (Bohême), ils auraient tenu une place remarquable par leur bas prix extraordinaire. Ces articles en coton et en laine tels que gilets, caleçons, jupons, bas et chaussettes, sont fabriqués principalement sur métiers circulaires. Mais un genre important et bien représenté dans la bonneterie autrichienne, c'est le fez ou bonnet oriental. Le centre de la fabrication de cette coiffure est à Strakonitz en Bohême; plusieurs manufactures sont

grandement montées, et leurs produits, d'une supériorité reconnue, sont répandus dans l'ancien et le nouveau monde. Ce bonnet, comme on le sait, est la coiffure de presque toutes les populations musulmanes. On le fait de plusieurs manières : 1° entièremeut tricoté à l'aiguille; 2° la partie conique tricotée à la main et la partie cylindrique travaillée sur un métier circulaire; 3° entièrement fait sur un métier rectiligne à tricot pour la partie conique comme pour la partie cylindrique.

La teinture et surtout le foulage et l'apprêt demandent de si grands soins, qu'il est bien difficile de réussir ; les plus beaux fez, les plus chers, sont ceux tricotés à la main, ils sont préférés du consommateur connaisseur. Depuis longtemps on cherche, on essaye des machines nouvelles pour produire avantageusement le même travail que le tricotage à la main, ce qui n'est pas sans difficulté vu la forme sphérique de l'objet ; on croit l'avoir trouvée dans ce moment, mais la machine n'est encore qu'à l'état d'ébauche, elle a besoin de faire ses preuves.

Avant 1860 la France produisait et exportait régulièrement une certaine quantité de fez. De ses deux principales fabriques, l'une, celle d'Orléans, a cessé, l'autre, à Paris, n'en fait plus que très peu et seulement pour une faible partie de la consommation intérieure. L'Autriche fournit à la France une partie des fez qui lui sont nécessaires.

Belgique. — Ce pays n'est représenté que par deux exposants; leurs produits ont un caractère de progrès accomplis depuis 1867; les caleçons et bas en coton étant bien fabriqués sont à des prix très réduits; les gilets de chasse en tricot de laine à grosses côtes sont de dessins heureux et bien exécutés; les manteaux d'enfants, les châles en tricot de laine, de couleurs diverses, peuvent lutter facilement avec les produits des autres pays. L'outillage propre à la fabrication a aussi subi d'heureuses modifications; quelques fabricants ont pris l'initiative de venir en France apprendre à travailler sur les métiers nouveaux, pour s'en servir ensuite au grand profit de l'avancement de leur pays dans les moyens de production; de plus la Belgique se trouve dans d'heureuses conditions pour la

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS À L'ÉTRANGER
N° 1181
BIBLIOTHÈQUE

Gr. IV. — Cl. 37.

fabrication, vu que le salaire de l'ouvrier bonnetier est d'un quart au-dessous de celui de l'ouvrier français.

Espagne. — La bonneterie espagnole compte six exposants; en 1867, deux seulement avaient concouru. Leurs produits représentent bien la principale fabrication de ce pays qui est plus particulièrement faite sur métier circulaire. Ces métiers de grands diamètres produisent des pièces de tricot dans lesquelles on coupe aux ciseaux, des bas, chaussettes, gilets, caleçons, jupons, etc. Ces articles ne sont pas d'une confection parfaite, mais leurs prix sont tellement bas, qu'aucun des pays les plus renommés ne peut les fournir au-dessous. Il y a là un véritable progrès qu'il est bon de constater. La bonneterie à lisières et proportionnée est jusqu'ici sans importance; presque tout est encore à faire pour la production de ce genre de bonneterie avec les moyens nouveaux de machines automatiques. Les articles de fantaisie, manteaux d'enfants, pèlerines, gilets de chasse, en tricot de laine de couleur, sont de médiocre exécution. Barcelone est le centre des fabriques de bonneterie, quelques-unes sont assez grandement montées et bien organisées.

Italie. — Ce pays ne produit encore que peu de bonneterie, la majeure partie de sa consommation lui est fournie par l'Angleterre, le Saxe et la France; les sept maisons qui figurent à l'Exposition, ne représentent pas entièrement la fabrication de cette contrée, car il y a quelques bonnes manufactures convenablement montées en métiers circulaires, qui produisent des articles de qualités fortes très bien confectionnés; notamment des gilets, caleçons, camisoles, jupons et bas en coton et en laine, produits qu'il est fâcheux de ne pas voir suffisamment représentés. La ville de Gênes possède une grande manufacture, très bien outillée pour ce genre de marchandises, et qui en fait un commerce assez important.

Suisse. — Les fabriques de bonneterie n'y sont pas importantes ni nombreuses, et cependant cette industrie a neuf exposants; il est vrai de dire que quatre de ces exposants fabriquent seulement des

gilets dits de santé en tissus de crêpe de soie, de laine ou de coton, qui seraient mieux classés parmi les gilets et chemises de flanelle tissée. Quant à la bonneterie réelle que la Suisse expose, elle est en progrès sur le passé, les articles faits sur métiers circulaires en coton et en laine sont de bonne confection et à des prix favorables. Les objets de fantaisie et de mode en tricot fin sont de bon goût et de couleurs bien entendues. Ces produits auraient été récompensés comme ils le méritaient, si le fabricant qui les exposait n'avait pas été hors concours par ses fonctions de membre du jury. D'après les produits exposés, on peut croire que la Suisse n'emploie pas encore les métiers rectilignes perfectionnés.

Portugal. — Le Portugal a exposé fort peu de bonneterie et principalement des petits objets en tricot et en filet faits à la main. Cependant, en 1867, nous avions vu un commencement de fabrication sur métiers circulaires, qui faisait espérer un développement prompt et continu. Le salaire peu élevé dont l'ouvrier se contente dans ce pays est une condition avantageuse pour la bonneterie, où la main-d'œuvre est presque toujours plus importante que la matière. Ainsi notre attention a été appelée sur des objets mobiliers exposés à des prix fabuleux de bon marché. Ces progrès, qui se manifestent dans d'autres industries, il ne faudrait sans doute que peu d'efforts pour les obtenir dans la bonneterie.

L'Angleterre, la France, l'Allemagne, fournissent à la consommation du Portugal. Ce pays, de quatre millions d'habitants, était représenté de la manière la plus attrayante : les clôtures de la section attiraient tous les regards, par la reproduction architecturale de ses principaux monuments historiques, d'une beauté remarquable; et enfin l'arrangement intérieur était bien réussi pour loger tant de choses diverses dans un si petit espace. Nous nous plaisons à dire que l'aménité charmante des représentants de cette nation a laissé parmi nous les meilleurs souvenirs.

Russie. — Cet immense empire n'a que deux exposants en bonneterie : les châles en poils de chèvre, tricotés à la main, sont d'une maille très fine et d'un beau travail, trop long pour être

Gr. IV. — Cl. 37.

d'aucune importance commerciale; ils sont faits dans le Caucase, là où la journée d'une femme coûte peu. Les bas et chaussettes en coton, travaillés sur le métier, indiquent une fabrication encore dans l'enfance; s'il faut juger de l'état de cette industrie par ce qu'elle nous montre, la Russie est encore loin de suffire à ses besoins. L'Angleterre, l'Allemagne, la France, lui fournissent les beaux articles destinés aux classes aisées; les paysans font usage de bas en grosse laine rude, de couleur et tricotés à la main. Ces articles, faits dans le pays, sont très chauds et d'une grande solidité, mais de forme tout à fait rudimentaire; il n'y en avait pas de spécimens à l'Exposition.

Danemark. — Les produits Danois ont un caractère tout spécial, ils diffèrent totalement de ceux des autres pays, c'est bien là ce qui convient au marin exposé à toutes les rigueurs des zones glaciales. Les gilets, bas et chaussettes exposés par la maison Groön, de Copenhague, sont en très grosse laine rude, tricotés à la main et à très bas prix. Le travail du tricotage ainsi que le filage de la laine sont faits par les paysans Jutlandais, pendant les longues veillées d'hiver; les façons sont donc comptées pour fort peu. Ces produits, bon marché et d'une solidité éprouvée, sont d'une consommation importante dans les pays du nord. En favorisant et étendant cette fabrication toute nationale, M. Groön contribue puissamment au bien être de la population ainsi qu'à la prospérité de son pays.

Suède. — Un seul exposant nous montre les produits de ce pays, ils sont variés et dénotent des progrès notables depuis 1867. Les bas et chaussettes de laine en tricot circulaire, d'une grosse maille, sont de bonne fabrication solide. Les bas d'enfants, en tricot à côtes, avec pieds en mailles unies et pointes diminuées, sont un perfectionnement qui date de peu de temps en France. Les châles et jupons de laine en tricot gaufré, travaillés sur métiers circulaires, sont d'une fabrication bien entendue.

Norvège. — C'est la première fois que la Norvège expose des

produits de bonneterie; ils se composent de gros articles à l'usage des marins, des ouvriers et des classes peu aisées de cette contrée.

Les gilets de laine commune, en tricot à grosses mailles, avec des rayures ou carreaux de couleur, sont légèrement foulés, la confection en est ordinaire, mais leur solidité est appropriée à leur emploi.

Duché de Luxembourg. — Deux fabricants de cette contrée exposent des gilets, caleçons et chemises en tricot, faits sur métiers circulaires; la confection est bonne et soignée; les façons payées à l'ouvrier sont très modiques, si nous en jugeons par les prix des objets fabriqués; quelques manufactures sont bien outillées et occupent un personnel important des deux sexes.

Pays-Bas. — Cette contrée, sans importance pour l'industrie, qui fait l'objet de ce rapport, ne fabrique pour ainsi dire pas de bonneterie, sinon quelques bas et autres articles tricotés dans la famille et pour son usage. L'Allemagne fournit presque en totalité la bonneterie qui s'y consomme, excepté pourtant une petite quantité de bas et chaussettes de fantaisie livrés par la France et l'Angleterre.

Grèce. — La Grèce fabrique seulement des fez tricotés à la main; la qualité est belle et estimée, mais le prix en est élevé.

Tunisie. — Des fez tricotés à la main, quelques bas et chaussettes faits par le même procédé, tel est le genre de bonneterie fabriquée dans ce pays et seulement pour sa consommation.

Sénégal. — Le Sénégal ne fabrique rien en bonneterie si ce n'est quelques tricotages à la main à l'usage du pays.

La Bolivie, le Guatémala, l'Uruguay, le Mexique, la Réunion, ont apporté quelques spécimens de bonneterie, consistant en objets faits à la main, au tricot, au filet, au crochet, brodés et non brodés, n'ayant aucune importance commerciale.

Gr. IV. — Cl. 37.

Le Japon, la Chine, la Cochinchine, ne fabriquent presque pas et ne portent que peu de bonneterie. Ces empires de civilisation ancienne, qui sont très avancés dans certaines industries, ignorent, en partie, l'utilité du tricot, ce qui est presque incroyable à notre époque, où ils ont des relations suivies avec l'Europe. Les bas et chaussettes le plus en usage sont ce qu'ils étaient chez nous il y a plusieurs siècles, taillés dans des pièces de drap ou de calicot et cousus ensuite comme nous le faisons pour nos habits. Depuis quelques années seulement, le Japon a importé de la bonneterie française et acheté quelques métiers circulaires à tricot.

La Turquie et l'Égypte n'ont pas exposé, probablement à cause de la guerre; l'Égypte fabrique seulement des fez tricotés à la main pour sa consommation intérieure. La Turquie fabrique de la bonneterie au métier et aussi tricotée à la main ; celle-ci est uniquement pour la consommation nationale, elle ne ressemble en rien à la bonneterie des autres pays; elle est en mailles fines, moyennes ou grosses, avec des dessins de fleurs ou feuillages de couleurs, travaillés dans le corps du tricot. Le talon est la partie la plus ouvragée, étant celle qui se voit le plus par suite de la forme de la chaussure qui se porte en Turquie. Tous ces articles, d'une longue fabrication, sont pourtant à des prix modérés, ce qui indique combien la main-d'œuvre est peu payée. Si, malgré l'absence de ses produits à l'Exposition, nous les signalons, c'est qu'ils sont une particularité dans l'industrie qui nous occupe.

L'Allemagne est un des plus grands pays producteurs de bonneterie. A ce point de vue, il y a lieu de regretter son absence de l'Exposition universelle de 1878. En effet, nous sommes privés d'apprécier et de comparer avec les autres, la bonneterie de toutes sortes et de toutes matières que la Saxe fabrique en si grande quantité et à si bas prix. Ce pays a un immense avantage sur ses concurrents, non pas parce que les ouvriers ou les métiers y sont meilleurs, mais par la raison que tout le personnel employé par le fabricant coûte moitié moins cher qu'en France; et que le sa-

laire payé à l'ouvrier bonnetier saxon est d'environ 40 p. o/o au-dessous de celui de l'ouvrier bonnetier français; la lutte sera donc très difficile tant que les conditions économiques resteront les mêmes, et nous le répétons, dans une partie des produits de bonneterie, la main-d'œuvre représente environ quatre cinquièmes et la matière seulement un cinquième. La bonneterie et la ganterie de tricot de la Saxe, dont nous pouvons parler avec certitude, puisqu'elles entrent en France en grande quantité, ont beaucoup gagné, de forme et de goût, depuis 1867. Son outillage en métiers et machines de tous genres est aussi perfectionné que ceux d'Angleterre et de France. Ses manufactures sont grandement et bien montées; un nombre considérable d'ouvriers travaillent aussi chez eux pour les fabricants. L'ouvrier saxon se contente de peu pour son alimentation, son habillement, son logement, et, par suite, ne sent pas la nécessité absolue d'un salaire plus élevé que celui qu'il reçoit.

Nous concluons en déclarant que l'Exposition internationale atteste la grande importance industrielle et commerciale de la bonneterie; beaucoup de contrées en produisent et presque tous les peuples en font usage.

L'Angleterre, la France et la Saxe sont encore à la tête de cette industrie, mais d'autres pays aussi font des efforts pour arriver à une bonne et grande fabrication; le temps et les machines perfectionnées leur en donneront les moyens.

Cette Exposition démontre encore que, si la bonneterie française est restée stationnaire pendant un siècle, elle a progressé rapidement dans ces derniers temps. En effet, ayant commencé seulement en 1854 la réforme de son outillage, elle a, par des efforts persévérants, marqué chaque période de progrès notoires, et enfin elle a su atteindre ses devancières. Le plus grand perfectionnement obtenu dans les machines françaises, depuis 1867, est un métier à marche rapide permettant de faire à la fois six bas proportionnés, entièrement finis depuis le haut de la jambe jusqu'à l'extrémité du pied.

Enfin, malgré certaines abstentions, malgré le petit nombre

Gr. IV. — Cl. 37.

d'exposants, relativement à l'importance manufacturière de quelques nations, l'exposition de la bonneterie, en 1878, fera époque, grâce surtout aux fabricants français qui se sont empressés d'y apporter leur concours, et de prendre part, en grand nombre, à cette lutte de paix, appelée à mettre sous les yeux de tous, toutes les créations du génie humain.

E. Tailbouis.

BOUTONS.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

L'importance de l'industrie du bouton généralement peu connue, n'apparaît pas, à première vue aux yeux du public; car ceux qui ne considèrent que le prix de ce simple accessoire du vêtement, ne peuvent se figurer l'immense mouvement d'affaires auquel donnent lieu sa fabrication et le commerce intérieur et d'exportation dont il est l'objet.

Nous aurons l'occasion de fournir des chiffres qui aideront à rectifier, sur ce point, les fausses appréciations; mais, en attendant, il suffirait de se représenter l'immensité de la consommation des boutons, la prodigieuse variété des matières qui servent à les fabriquer, la diversité non moins grande des procédés de fabrication, l'outillage compliqué qu'on y emploie, les variations incessantes qu'amènent, dans leurs formes, les caprices de la mode, et plus encore l'inépuisable fantaisie du goût parisien, pour soupçonner (ce qui est la vérité) que cette industrie doit trouver une place au nombre de celles qui sollicitent au plus haut point l'attention et l'étude des économistes.

L'industrie boutonnière est tout à fait moderne; la même cause qui a retardé la naissance de cette industrie s'oppose encore à la généralisation complète de l'usage des produits; l'ampleur des vêtements.

Le bouton, en effet, est l'accessoire presque nécessaire des vêtements ajustés. Or l'usage des vêtements flottants, amples tout au moins, universels dans l'antiquité, s'est continué presque jusqu'à nos jours, et se maintient encore dans certaines contrées où les traditions et les coutumes sont restées intactes, ou dans celles où le climat est un obstacle aux modifications du costume.

Aussi, à peine trouverait-on, dans l'antiquité, quelque chose qui ressemble à un bouton, pour retenir, sur l'épaule, les deux

Gr. IV. — Cl. 37.

coins de la tunique ou de la toge chez les Romains, du pallium chez les Grecs, et, quant aux prétendus boutons qui servent à distinguer les divers ordres de dignitaires chinois, tout le monde sait que ces ornements rappellent plutôt les bulles des enfants romains que nos boutons modernes.

En réalité, les vrais boutons ne commencent qu'au XVIe siècle à remplacer les cordelières, les ceinturons, les agrafes employées pour retenir les vêtements, et leur fabrication, bien loin de pouvoir constituer une industrie proprement dite, n'est alors qu'un pur travail de bijouterie, où l'on emploie, l'or, l'argent, les pierres fines, l'acier quelquefois, travaillés à la main, ou des broderies sur soie, velours, étoffe d'or ou d'argent.

Dans quelques pays d'Europe, d'Amérique et jusqu'en Asie, l'usage des boutons s'est établi et perpétué comme principal ornement pour les costumes nationaux, encore en usage parmi les populations éloignées des villes; on a vu même employer, à cet effet, des pièces de monnaie d'or et d'argent auxquelles on avait soudé des queues.

L'usage des anciens boutons de luxe s'étant généralisé, leur fabrication acquit plus d'importance, mais comme simple accessoire des industries du bijoutier, du lapidaire, du brodeur et du passementier.

On le voit, la fabrication de ces ornements ne constituait pas encore ce que nous appelons maintenant « l'industrie du bouton. »

Les premières manufactures, dignes de ce nom, furent fondées en Angleterre, et longtemps ce pays conserva le monopole exclusif de cette fabrication.

Aussi, sous Louis XVI, lorsque l'esprit de concurrence s'éveilla chez nous avec la vivacité que l'on sait, lorsqu'on tenta notamment d'implanter en France la nouvelle industrie du bouton, alors très prospère au delà de la Manche; lorsqu'on voulut fonder, dans cette intention, une fabrique subventionnée et privilégiée, on ne trouva rien de mieux que d'attirer chez nous des ouvriers anglais.

La tentative, disons-le tout de suite, n'eut qu'un médiocre succès. L'industrie boutonnière végéta misérablement chez nous, et,

lorsque les événements de la Révolution vinrent enrayer complètement le travail national, elle comptait à peine, d'après les évaluations les plus optimistes, un millier d'ouvriers.

Sous la République et sous l'Empire, cette industrie, encore à l'état embryonnaire, ne prit pas le moindre développement.

La première fabrique sérieuse ne date, chez nous, que de la fin du premier Empire.

Par l'initiative et l'intelligence de son fondateur, cette fabrique s'éleva, au bout de quelques années, au rang de manufacture, à l'instar de celles de l'Angleterre, qui avaient eu jusqu'alors le monopole de l'article.

D'autres fabriques se fondèrent successivement. De 1837 à 1867, le développement de l'industrie boutonnière prend des proportions considérables, tant par l'accroissement successif de l'importance des anciennes fabriques que par la création d'un grand nombre de nouvelles, alimentées par une consommation devenue presque universelle.

Les moyens mécaniques pour le découpage et l'estampage, l'emploi du gaz dans les soudures et d'autres opérations, l'usage des produits chimiques pour la teinture des boutons, l'application de la vapeur, enfin l'introduction de la pile galvanique pour la dorure, l'argenture, la nickelure, décuplent les ressource de la production. L'industrie française du bouton est alors fondée, la prééminence de Paris, dans ce genre de production, est un fait acquis.

L'Exposition internationale de Paris, en 1867, avait déjà mis au jour les progrès accomplis dans l'industrie des boutons et consacré son importance commerciale.

On connaît les causes qui ont empêché la France de briller avec plus d'éclat à l'Exposition de Vienne en 1873, et à celle de Philadelphie en 1876.

Dans cet intervalle, la boutonnerie française n'est pas restée stationnaire; elle s'est appliquée surtout aux perfectionnements de son outillage, ce qui lui a permis de réaliser des économies considérables.

Ces perfectionnements ont mis les fabricants français en état

Gr. IV. — Cl. 37.

de lutter, pour les prix d'un grand nombre d'articles, avec la concurrence étrangère sur tous les marchés d'exportation.

Nous signalons ce fait comme le progrès le plus réel et le plus manifeste qui se soit accompli dans la boutonnerie française depuis la dernière Exposition universelle de Paris en 1867.

L'Angleterre, que ses richesses minières ont fait comme le berceau de presque toutes les industries modernes, et qui a alimenté de boutons les marchés du monde entier, tire aujourd'hui de France une grande partie de ceux qu'elle consomme; elle ne conserve plus un reste de monopole que pour quelques articles spéciaux qu'elle emploie sur place, ou qu'elle exporte dans ses colonies.

Les États-Unis d'Amérique, dont le marché nous était autrefois presque exclusivement ouvert, ayant réussi à établir chez eux de grandes manufactures de boutons, se sont crus tenus d'en assurer la propérité en élevant contre nos produits, à l'aide de droits protecteurs, d'infranchissables barrières. Mais ce peuple, si intelligent et si actif, poussé dans cette fausse voie par des nécessités fiscales qu'avait créées la guerre de Sécession, ne peut manquer de s'apercevoir, et peut-être s'aperçoit-il déjà (certains signes nous le font croire) que son propre marché ne saurait, sur un point quelconque, suffire à son activité, et que le système protectionniste, dont les inconvénients sont si frappants au point de vue de l'intérêt général, ne saurait surtout convenir à un peuple aussi expansif que les Anglo-Saxons de l'Amérique du Nord.

La guerre des tarifs, déraisonnable partout, est surtout funeste aux races industrieuses promptes à étouffer dans les barrières fiscales qu'elles ont eu l'imprudence de créer autour d'elles.

L'Allemagne, jusqu'ici, avait cherché à assurer par d'autres procédés la prospérité de son industrie boutonnière; elle copiait nos modèles et s'appliquait à produire à très bas prix, ce qui est le caractère distinctif de son industrie. Cette situation a permis à ce pays de développer sa fabrication dans des proportions considérables.

Au moment où nous écrivons, l'Allemagne cherche, par l'établissement de droits prohibitifs, à se créer de nouvelles ressources fi-

nancières, l'avenir nous apprendra si cette mesure aura été sage, ou si elle provoquera des représailles qui troubleront l'équilibre de ses opérations. Gr. IV. — Cl. 37.

La fabrique autrichienne est très importante également; elle s'est développée surtout depuis quelques années. Les grandes spécialités pour l'exportation sont les articles de nacre et de verroterie.

L'Italie, entrée à peine dans la lutte, depuis les annexions successives de la Lombardie et de la Vénétie, y occupe déjà un poste distingué et exporte quelques articles ordinaires.

Tous les autres États de l'Europe produisent des boutons, mais pour leur consommation intérieure, et se protègent, par des droits prohibitifs, contre l'importation des produits étrangers.

ÉTAT DE LA FABRICATION ACTUELLE.

Matières premières.

L'industrie de la boutonnerie, dont on ne saurait contester l'esprit ingénieux, a réussi à utiliser, pour la confection de ses produits, une prodigieuse variété de matières, empruntées par un privilège, peut-être unique, aux trois règnes de la nature.

Aux minéraux, elle doit l'or, l'argent, le cuivre, le fer, le nickel, l'aluminium, le zinc, tous les métaux fusibles ou malléables, le kaolin, le feldspath, toutes les matières vitrifiables et pouvant fournir tous les types de verre, de cristal, de porcelaine, etc.

Le règne végétal lui fournit la série des bois durs, les noix de corrozo, dit ivoire végétal, les noix de coco.

Au règne animal elle emprunte : les os, l'ivoire, la corne, le cuir, les crins, la nacre du burgau et de diverses espèces de mollusques, etc.

Elle emploie aussi, en très grandes quantités, tous les tissus de soie, de laine, de laine et soie, de fil, de coton, etc., etc.

Les trois quarts des étoffes employées par cette industrie sont fabriquées en France, bien que Lyon se soit laissé dépasser par les fabriques étrangères, pour les tissus de soie spécialement des-

Gr. IV. — Cl. 37.

tinés à la boutonnerie et dont la consommation est si importante aujourd'hui.

Aucune autre industrie, croyons-nous, n'a résolu plus complètement le grand problème économique de l'utilisation des déchets de toutes matières.

Les industries de la confection à Paris, employant de belles étoffes pour leur consommation, trouvent à en revendre les rognures aux boutonniers, qui sont à même de faire de très bons boutons en étoffes, à des prix relativement très bas.

Outillage et procédés de fabrication.

L'outillage du boutonnier est très important et très varié, et c'est une sérieuse entreprise que celle devant laquelle n'ont pas reculé certains industriels de fabriquer eux-mêmes leur outillage, en annexant des ateliers, quelquefois très considérables, de construction mécanique à leurs fabriques de boutons; mais c'est aussi une entreprise éminemment utile et rationnelle, car elle met sous la main du boutonnier le moyen immédiat d'exécuter, dans son outillage, les modifications dont l'expérience lui a démontré l'utilité ou que lui imposent les variations de la mode.

Aussi sommes-nous heureux de voir nos importantes manufactures françaises entrer de plus en plus dans cette voie et préparer ainsi le perfectionnement incessant, journalier, de cette belle industrie qui a déjà réalisé tant de progrès.

Le travail du bouton n'est pas, du reste, ne saurait être exclusivement mécanique. Certains genres, les boutons en passementerie et les boutons à l'aiguille, sont restés et resteront probablement du domaine du travail manuel; la fantaisie, l'initiative, le goût personnel de l'ouvrier, devant jouer ici un rôle important.

Dans beaucoup d'autres cas, où il n'est pas utile de développer de grands efforts de travail, les machines (presses, découpoirs, etc.), sont manœuvrés à bras.

Mais la vapeur n'en joue pas moins un très grand rôle dans cette industrie; presque toutes les fabriques de boutons fonctionnent maintenant au moyen de moteurs fixes ou de locomobiles de tous

les types connus avec des forces variables, selon l'importance de l'usine, de 4 à 40 chevaux. Gr. IV. — Cl. 37.

C'est un progrès de plus à signaler depuis l'Exposition de 1867.

Un fait économique digne d'être noté, et qui n'est pas, du reste, particulier à cette industrie, c'est que l'invasion des boutonneries par le travail mécanique n'a nullement réduit le nombre des ouvriers, et que le perfectionnement de l'outillage, l'accroissement des moyens d'action, les chiffres de la production, le nombre des ouvriers, ont suivi, depuis 1867, un développement constant et parallèle.

Statistique ouvrière; salaires.

La simplicité de certaines opérations de la boutonnerie permet d'y employer, sans un long apprentissage, non seulement des femmes et des enfants, mais des ouvriers, même de la campagne, qui échappent de cette façon au chômage forcé de certaines saisons. Le travail des détenus concourt au même résultat; mais ce travail forcé est loin de pouvoir lutter, pour le soin de l'exécution, avec le travail libre, et l'on ne peut confier aux condamnés que les articles les plus grossiers.

Il faut reconnaître aussi que le travail des paysans, et celui même des ouvriers boutonniers des départements (excepté pour quelques spécialités), est loin d'atteindre à la perfection du travail parisien, et, bien que les salaires à Paris soient d'un tiers plus élevés que dans les départements, les grands industriels trouvent encore un sérieux avantage à employer les ouvriers de la capitale, qui possèdent, avec une habileté manuelle plus grande, une intelligence plus vive et un goût plus délicat.

Ceci explique comment Paris est resté le centre principal de cette fabrication, bien que des ateliers importants se soient établis dans le département de l'Oise, où l'on travaille, pour le compte des grandes maisons parisiennes, l'os, la corne, et surtout la nacre.

Dans le Loiret, Briare a la spécialité des boutons en porcelaine. Des fabriques existent aussi dans les départements du Rhône, de la Garonne, du Lot-et-Garonne, des Vosges, etc., etc.; mais

Gr. IV. — Cl. 37.

la production alimente surtout la consommation locale. Les départements de la Seine et de l'Oise ont seuls de grands débouchés.

L'industrie du bouton s'étant répandue maintenant sur une grande partie du territoire de la France, il devient difficile de fixer exactement le nombre des ouvriers actuellement occupés à la fabrication des boutons.

On peut néanmoins évaluer ce chiffre à 30,000 personnes, dont 10,000 hommes, 15,000 femmes, 5,000 enfants.

Les salaires ont partout suivi, depuis 1867, une progression ascendante. Ils atteignent actuellement, à Paris, les chiffres suivants : hommes, de 4 fr. 50 cent. à 8 francs ; femmes, de 2 fr. 50 cent. à 3 fr. 75 cent. ; enfants, de 1 franc à 2 francs.

L'écart énorme qu'on remarquera entre le maximum et le minimum des salaires marque l'importance variable des services rendus. Du reste, on abandonne, de plus en plus, dans cette industrie, le travail à la journée, pour lui substituer le travail à l'heure, et plus encore le travail à la tâche, qui sont l'un et l'autre préférés par les bons ouvriers.

Statistique de la production.

Le chiffre des affaires faites par la France, en boutons, a suivi une progression constante. Les chiffres et les détails qui suivent constateront mieux encore la part qui revient à cette industrie dans la masse du travail national.

Si l'importation, par suite des traités de commerce, a pris de grandes proportions, l'exportation a atteint un développement inattendu.

Suivant des renseignements puisés à bonne source, le total de la fabrication de boutons, qui ne dépassait pas, en France, le chiffre de 2 millions de francs en 1830, s'élève maintenant à plus de 50 millions.

Si l'on tient compte de l'avilissement du prix de l'argent, qui a suivi le développement de l'industrie et du commerce, on aura une idée des progrès accomplis.

Voici, notamment depuis 1867 (année d'où l'on doit dater la grande prospérité de l'industrie qui nous occupe), les chiffres des

exportations et des importations, sans compter la consommation du pays : Gr. IV. — Cl. 37.

Années.	Importation.	Exportation.
1867	775,000	7,000,000
1868	1,030,000	8,500,000
1869	1,200,000	10,000,000
1870. (Pas de relevé officiel)	//	//
1871	620,000	12,500,000
1872	1,500,000	15,300,000
1873	2,100,000	16,200,000
1874	3,800,000	21,300,000
1875	2,700,000	24,100,000
1876	2,500,000	29,600,000
1877	2,600,000	26,500,000

On peut accepter ces sommes comme l'expression à peu près exacte de la vérité, si l'on a la précaution, toutefois, d'élever d'un tiers les chiffres de l'exportation et de l'importation. Les commerçants trouvant un bénéfice à fournir des chiffres au-dessous de la vérité, pour leurs déclarations.

Si l'on remarque que, dans cette période de onze années, notre exportation s'est quadruplée, passant du chiffre de 7 millions de francs à celui de 26 millions et demi, on se convaincra sans peine de l'importance de cette industrie.

Le mouvement ascensionnel, déjà suffisamment prouvé par ce qui précède, se trouve corroboré par la comparaison du nombre de fabricants qui ont exposé en 1867 avec celui plus que triplé de ceux qui ont figuré à l'Exposition de 1878.

17 fabricants français seulement ont participé à l'Exposition de 1867, dans la Classe 34.

53 fabricants français se sont présentés à l'Exposition de 1878, et encore nous avons eu à regretter l'abstention de quelques maisons fort honorables dans diverses spécialités de l'article.

Gr. IV.
—
Cl. 37.

COUP D'ŒIL SUR L'EXPOSITION DE 1878.

Notre but principal, dans cette étude rapide, étant de mettre en relief les progrès et la situation présente de l'industrie à laquelle elle est consacrée, nous allons préciser, en quelques mots, à notre point de vue, le caractère spécial de la production de chacun des États qui ont pris part à la grande lutte du Champ de Mars.

FRANCE.

Nous inscrivons notre pays en tête, non point par esprit de patriotisme mais parce que la dernière Exposition a été, de l'avis de tous les hommes de bonne foi, la confirmation de sa supériorité dans la fabrication du bouton.

La France, dans cette industrie, n'a pas de spécialité proprement dite; elle produit tous les genres et presque tous avec la même perfection :

Boutons métalliques d'uniformes militaires pour la France et pour tous les pays étrangers, boutons de livrée, boutons de fantaisie pour robes et confections, boutons en métal, en émail, en passementerie, en étoffes de toute nature.

Dans tous ces genres, la France a brillé par la pureté du goût, la variété et le caprice des formes et des dimensions, révélant une singulière aptitude à modifier, à transformer son outillage, pour répondre à l'exigence la plus difficile de cette industrie : les perpétuelles variations de la mode.

L'assortiment des boutons en os, en ivoire et en nacre, dans la section française, était au grand complet, et contenait tous les types, depuis le minuscule bouton de chemise au plus bas prix, jusqu'au bouton de nacre de grand luxe et de grande dimension.

A propos de grand luxe, il nous serait peut-être permis de relever une erreur qui a été commise par presque tous les fabricants de cette spécialité.

Personne plus que nous n'a admiré dans les vitrines des boutonniers-nacriers ces splendides boutons, si finement sculptés ou

gravés; mais est-ce bien ici de la boutonnerie? Est-ce même de la fabrication courante et ne tombons-nous pas dans la gravure artistique, qui s'éloigne de l'industrie des boutons proprement dite? Gr. IV. — Cl. 37.

Cela dit, reconnaissons qu'en fait de boutons de nacre il n'est pas possible de mieux faire ni de réunir des collections plus variées et plus intéressantes.

L'Exposition de 1878 a démontré aussi que, depuis celle de 1867, la fabrication des boutons de corrozo a fait en France de grands progrès; nous sommes restés longtemps hors d'état de lutter, pour cet article, avec nos voisins.

Cette situation, fort visible en 1867, n'existait plus en 1878, car, pendant cette période de onze années, le nombre de fabricants s'est accru, et les exportations de ces boutons ont considérablement augmenté.

Cet article, né en Angleterre, il y a vingt-cinq ans, ignoré jusque-là, est tout à fait entré dans la consommation universelle aujourd'hui.

Parmi les genres de boutons dont la fabrication a fait chez nous de grands progrès, il faut citer le bouton de corne, qui, de 1867 à 1871, était sérieusement menacé de la concurrence étrangère.

Aujourd'hui encore, les fabriques d'Autriche, d'Allemagne et d'Italie, protégées par le bas prix de leur main-d'œuvre, rendent la lutte difficile aux fabricants français pour les articles bon marché et de grande consommation.

L'Exposition de 1878 a démontré que, grâce à l'habileté incontestable des guillocheurs de Paris, cette branche de fabrication se soutiendra toujours par la variété des modèles incessamment renouvelés et perfectionnés.

Les fabricants de boutons de corne ont su également adapter aux étoffes employées pour les robes et les confections de belles couleurs qui ne s'étaient pas encore faites, et qui ont eu un plein succès.

Le bouton de papier mâché conserve toujours son rang. C'est

Gr. IV. — Cl. 37.

un article presque exclusivement français, et qui est exporté dans le monde entier.

On est arrivé à produire des articles ordinaires à des prix extrêmement bas; mais la fabrication des belles qualités subsiste et jouit toujours d'une grande faveur pour les chaussures de prix.

Sur les boutons de porcelaine tout a été dit déjà. La consommation de cet intéressant article va en croissant tous les jours. En dehors des sortes courantes, dont la production est considérable, la fabrique de Briare fait des créations incessantes, dont le succès est universellement reconnu.

L'exposition de cette maison a confirmé, une fois de plus, que c'est une industrie de premier ordre, et, bien que, par la nature de sa fabrication, elle soit absolument du domaine de la céramique, par l'emploi du produit elle appartient à la boutonnerie; les boutonniers français s'honoreront toujours de retrouver à leurs côtés, dans les expositions futures, les producteurs de cette spécialité.

Il nous resterait à mentionner les boutons doubles pour cols, manchettes et devants de chemises, remarquables souvent par d'ingénieux systèmes de fermeture; nous voudrions aussi énumérer les boucles pour pantalons, gilets, bretelles; les œillets métalliques, les agrafes, etc., etc.; toute la série des accessoires servant à maintenir le vêtement; mais la commission de classement a cru devoir disperser dans diverses classes ces objets que l'unité de leur mode d'emploi pouvait, ce semble, l'engager à réunir; le jury aurait eu ainsi de meilleurs éléments d'appréciation et de comparaison, et aurait pu donner à ces intéressantes industries, toutes parisiennes, l'importance qu'elles comportent dans leur ensemble.

L'Exposition de 1878 a donc attesté la grande importance industrielle et commerciale de la boutonnerie française.

Si, il y a un demi-siècle, elle était encore dans l'enfance, elle peut aujourd'hui revendiquer une place parmi toutes les autres grandes industries intimement liées à la marche du progrès des sciences économiques et aux bienfaits de la civilisation.

ÉTRANGER.

Si l'on devait juger la production de cet article par les trop modestes expositions étrangères qu'il nous a été donné d'examiner, on se ferait une idée bien inexacte de son mérite.

Cette réserve des boutonniers étrangers a-t-elle été inspirée par l'intention prudente de dissimuler à leurs concurrents la mesure de leurs forces et de leurs ressources? Nous serions presque tenté de le croire, car nous avons le regret de constater, qu'à quelques exceptions près, les expositions de boutons étrangers ont été très médiocres.

En tout cas, l'abstention de l'Allemagne a été une véritable lacune pour l'industrie des boutons. L'Allemagne est le pays qui a fait les plus grands progrès, et qui, après la France, doit être placée aujourd'hui au premier rang. Sa participation à l'Exposition de 1878 nous eût fourni d'utiles documents que nous n'avons pu trouver dans d'autres pays.

L'Allemagne seule, après la France, fabrique absolument tous les genres de boutons.

Ce pays a cet immense avantage sur ses concurrents, que tout le personnel employé par ses fabricants coûte moitié moins cher qu'en France. La main-d'œuvre entrant pour 40 p. 0/0 environ dans les prix de revient, la lutte sera toujours difficile, tant que la situation économique de ce pays ne sera pas changée.

L'Autriche seule (pour les boutons comme pour tous les articles de la Classe 37) a participé d'une façon très honorable à notre grande Exposition.

Elle s'est fait représenter par une maison importante, fabricant, à l'instar des principales maisons de Paris, à peu près tous les genres de boutons.

Nous avons pu constater aussi, par l'examen des quatorze fabricants de boutons de nacre, d'ivoire et de corrozo, que, pour ces articles, l'Autriche perfectionne chaque jour sa fabrication.

Les boutons de nacre de Vienne s'exportent dans le monde en-

Gr. IV. — Cl. 37.

tier à cause de leurs bas prix. Ils sont mieux faits que par le passé, mais la France et l'Angleterre l'emportent encore sur l'Autriche, au point de vue du fini de la fabrication.

Nous n'avons vu qu'un seul fabricant de boutons de verre de Gablonz (Bohême), et cependant c'est l'article le plus important de l'Autriche dans l'industrie des boutons.

Pour cet article, ce pays n'a pas de concurrence à soutenir.

L'Angleterre avait deux exposants, dont un seul réellement important, et encore devons-nous constater, avec le plus vif regret, que son exposition n'a pas répondu à ce que nous aurions pu attendre de lui.

Nous avons déploré cette abstention presque complète des fabricants anglais. Une telle indifférence pour les Expositions universelles semble peu naturelle dans un pays qui a été l'initiateur de ces grands concours internationaux.

La Belgique compte plusieurs fabricants de boutons de métal pour livrées et pour uniformes.

Elle n'était représentée que par une seule maison qui, après avoir débuté par les boutons de métal, a successivement introduit dans son pays la fabrication d'autres genres, notamment des boutons d'étoffe.

Nous devons reconnaître que les résultats obtenus par ce fabricant sont satisfaisants et témoignent des louables efforts qu'il a dû faire.

L'Espagne avait trois exposants. L'un d'eux, le plus important, ne fabrique exclusivement que des articles militaires, qui sont bien faits. Les autres ont exposé des boutons de corne et d'os qui ne dénotent aucun progrès et qui se vendent pour la consommation locale, par suite des droits élevés dont sont frappés les articles similaires à leur importation en Espagne.

C'est en Catalogne qu'est le siège principal des fabriques de boutons dans ce pays.

L'Italie, qui cependant a vu se développer chez elle la fabrica-

tion des boutons en tous genres et qui soutient la concurrence, même sur les marchés d'exportation, s'est presque complètement abstenue; le seul fabricant de boutons de corne qui ait exposé ne représente, à aucun degré, l'état florissant de l'industrie boutonnière en Italie.

Pour le Portugal, nous avons trouvé l'exposition de la maison de Lisbonne bien inférieure à ce qu'elle était en 1867.

La fabrique de Porto n'a exposé que des produits sans intérêt, destinés uniquement à la consommation locale.

Les Pays-Bas étaient représentés par un seul exposant, qui a fait une médiocre tentative de fabrication de boutons de corrozo.

La Suède avait deux exposants; le Danemark un; la Norvége un.

Ces différentes expositions n'offraient aucun autre intérêt que de prouver que la fabrication des boutons tend à se généraliser dans presque toutes les contrées de l'Europe; c'est un avertissement qui devra stimuler les producteurs français dans la voie des perfectionnements.

La Russie, qui avait exposé en 1867, s'est abstenue cette fois. Nous savons cependant que, dans ce pays, si longtemps tributaire des fabriques de France, d'Angleterre et d'Allemagne, l'industrie des boutons s'est développée également.

La seule fabrique des États-Unis de l'Amérique du Nord qui ait figuré à l'Exposition de 1878 donne une idée très imparfaite de ce que doit être actuellement la fabrication des boutons dans ce pays. La gravure et l'estampage laissaient beaucoup à désirer.

Nous avons vu, à notre grande surprise, dans cette vitrine, des cartes portant les mots : *Boutons de Paris.*

Nous attendions mieux de nos nouveaux confrères de l'autre côté de l'Atlantique, et nous espérons qu'ils auront la légitime fierté de vendre leurs produits avec des étiquettes portant des inscriptions anglaises.

Gr. IV. — Cl. 37.

Le Canada nous a envoyé des échantillons de boutons d'étoffe et de corrozo très convenablement faits; ils sont destinés évidemment à la consommation locale, et sont protégés par des droits d'entrée élevés.

Pour terminer la nomenclature des expositions étrangères, signalons encore une carte de boutons en os, sans grand intérêt, envoyée par un fabricant de Buenos-Ayres.

Le nombre des exposants dans la section des boutons, à l'Exposition de 1878, était de 93, dont 55 français et 38 étrangers.

Le jury leur a accordé les récompenses suivantes :

	Français.	Étrangers.	Totaux.
Hors concours	1	//	1
Médailles d'or	2	1	3
Médailles d'argent	12	5	17
Médailles de bronze	23	3	26
Mentions honorables	13	8	21
Collectifs et non récompensés	4	21	25
Totaux	55	38	93

CONCLUSIONS.

En résumé, bien que la fabrication des boutons se soit étendue, dans ces derniers temps, à presque tous les pays, la France et Paris surtout, sont restés le grand marché industriel et commercial de tous les genres de boutons qui se consomment.

La supériorité de la France, la supériorité de Paris, dans cette industrie, ressort d'une manière éclatante de l'excellence des produits exposés et peut-être aussi de l'abstention des grands fabricants étrangers qui semblent avoir redouté la comparaison.

Qne l'on ne nous accuse ici ni de partialité ni de chauvinisme, et que nos concurrents étrangers nous permettent de leur dire en toute franchise que ce sont eux-mêmes qui nous ont,

jusqu'à présent, décerné la palme pour le goût et la supériorité de nos produits. Gr. IV. — Cl. 37.

Les fabricants étrangers ne peuvent nous en donner un témoignage plus éclatant que l'obligation dans laquelle ils semblent se trouver, pour écouler leurs produits, de se servir d'inscriptions françaises pour les cartes et les boîtes qu'ils emploient à l'emballage de leurs produits.

Les cinq sixième des boutons fabriqués à l'étranger portent sur leurs cartes ou leurs boîtes, ces inscriptions :

« Modes de Paris. » « Nouveautés de Paris. » « Nouveautés françaises. » « Boutons de Paris. »

Très souvent même, quand la fabrication le permet, les culots des boutons portent des désignations françaises.

Nous avons, à différentes reprises, au nom de l'honnêteté professionnelle, recommandé en haut lieu l'introduction dans les traités de commerce d'une clause qui nous paraît réclamée par la moralité, et qui profiterait à la fois à l'industrie honnête et à la consommation. Ce serait l'obligation, pour les États contractants, d'imposer à leurs industriels et commerçants l'usage exclusif d'étiquettes portant des inscriptions rédigées dans la langue respective du pays producteur.

Si nous demandons trop en voulant faire de cette mesure une question internationale, on nous permettra de dire, que la France pourrait, au moins chez elle, suivre un bon exemple que lui donne l'Angleterre.

La loi anglaise donne le droit de saisir, non-seulement les marchandises destinées à l'Angleterre, mais encore celles qui y transitent, lorsqu'elles portent des estampilles destinées à tromper les acheteurs, et à faire passer pour anglais des produits fabriqués dans d'autres pays.

Nous croyons pouvoir demander que la douane française soit autorisée à refuser l'entrée, à confisquer même, comme cela se fait chez nos voisins d'outre-Manche, toutes les marchandises étrangères qui porteront des inscriptions françaises.

Gr. IV. — Cl. 37.

Nous ne cesserons d'appeler sur cette question la sérieuse attention des hommes compétents.

L'adoption de semblables mesures, qui seraient une entrave à la concurrence déloyale dont la France souffre plus que tout autre pays, encouragera le travail consciencieux de toutes les parties de l'industrie des boutons. Ce serait le meilleur gage que l'on pût donner à son futur développement.

J. Hartog.

PARAPLUIES,

OMBRELLES, MONTURES MÉTALLIQUES,

CANNES, FOUETS, CRAVACHES.

Dans cette section, l'Exposition de 1878, comptait 54 exposants, dont : 23 Français et 31 étrangers.

Le jury leur a accordé les récompenses suivantes:

	Français.	Étrangers.	Totaux.
Hors concours	1	//	1
Médailles d'or	1	//	1
Médailles d'argent	11	3	14
Médailles de bronze	8	5	13
Mentions honorables	2	12	14
Non classés	//	11	11
Totaux généraux	23	51	54

I

PARAPLUIES, OMBRELLES ET MONTURES MÉTALLIQUES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

La fabrication des parapluies et des ombrelles a pris, en France, pendant le cours de ces dix dernières années, une assez grande extension.

En 1867, les villes de Paris, de Lyon, d'Angers, d'Orléans et de Bordeaux, avaient seules le monopole de cette industrie, à laquelle, depuis cette époque, ont successivement pris part Aurillac, Toulouse, Nantes, Rennes, Rouen, Pau, Sedan, Nancy, Grenoble, Lille, Abbeville, Reims, etc., etc. Ces nouveaux centres entrent aujourd'hui dans le chiffre de la production totale pour une somme relativement importante.

Gr. IV. — Cl. 37.

Ce développement dans la fabrication de la province doit être attribué à la différence sensible des prix de main-d'œuvre et à celle des frais généraux qui n'est pas moins considérable.

Les montures métalliques, presque seules en usage aujourd'hui, se fabriquent à Paris, Lyon et Pont-de-Roide (Doubs).

La fabrication des montures en jonc ne soutient que très difficilement la lutte contre celle des montures en acier, et tend visiblement à disparaître. Quant aux montures en baleine, on ne doit en faire mention que pour mémoire; les prix excessifs de cette matière, qui s'est élevée de 14 à 53 francs le kilogramme, en rend l'emploi presque impossible.

Les aciers employés dans la confection des montures de parapluies et d'ombrelles sont de provenance française et de provenance anglaise.

Les aciers anglais sont frappés, à leur entrée en France, d'un droit énorme, qui est une puissante entrave pour l'exportation de nos produits fabriqués. Par une étrange contradiction, dont souffrent les producteurs français, la monture fabriquée, taxée au poids, paye 20 francs les 100 kilogrammes, de façon que les droits perçus s'élèvent à 15 p. o/o environ, de la valeur du produit, tandis que l'acier en couronne, qui est la matière première indispensable, paye, en vertu du même tarif, 20 francs les 100 kilogrammes, soit 40 p. o/o de la valeur.

Les bois dont on se sert pour la fabrication des manches de parapluies et d'ombrelles, fabrication dont Paris a à peu près le monopole, sont de provenances diverses.

La France nous fournit le cornouiller, l'épine ou aubépine, le néflier, le noisetier, le sanguin, qui sont employés à l'état de brins; le charme, le chêne, le hêtre, le sycomore et l'érable, que l'on débite d'abord en planches, puis en baguettes que l'on arrondit. Le prix de ces bâtons varie de 5 à 30 francs le cent.

De l'Afrique on tire des bois très estimés dans l'industrie des parapluies, ce sont: le myrte, l'olivier, le laurier-tin, l'oranger, le caroubier, etc. etc. Tous ces bois sont employés à l'état de brins et valent de 30 à 60 francs le cent.

La majeure partie des bois des îles nous vient de la Guyane, ces

bois sont débités en planches, puis en baguettes cannées et arrondies ensuite. Gr. IV. — Cl. 37.

L'Inde complète cette riche collection des bois en nous fournissant les riz, les bambous, les joncs, les lauriers, les reidjahs, les panuches, etc., etc. Ces différentes sortes de bois sont livrées à l'industrie à l'état de brins et leur prix varie de 10 à 50 francs le cent.

Pour les poignées, on emploie : les cornes de bœuf, de buffle, de bélier et de rhinocéros ; l'os, l'ivoire, l'écaille, les terres cuites, la porcelaine, le verre, le cristal, les pierres, telles que les cornalines, les jaspes, les lapis, les agates, les onyx, etc., etc., vrais ou imités.

La bijouterie joue également un grand rôle dans l'ornementation de nos manches de parapluies et d'ombrelles. Nous pouvons même ajouter que c'est à la féconde et intarissable imagination artistique de nos ouvriers façonneurs, sculpteurs et bijoutiers parisiens, que nous devons le succès de nos produits sur les marchés étrangers.

Les tissus employés dans la fabrication des parapluies et des ombrelles sont de trois espèces :

Les cotonnades.

Les alpagas ou tissus de laine et coton.

Les soieries.

Les cotonnades se fabriquent à Rouen et dans ses environs, à un prix moyen de 50 centimes le mètre.

Le chiffre des parapluies et ombrelles confectionnés avec ces tissus de coton peut être évalué à 5 millions de francs, et, dans cette somme, l'étoffe représente une proportion de 50 p. o/o.

L'emploi des tissus d'alpaga, dans la confection des parapluies et ombrelles, a pris une très grande importance, qui s'accroît encore tous les jours. Ils nous sont exclusivement fournis par l'Angleterre, et leur prix varie de 70 centimes à 3 francs le mètre. La grande consommation a lieu sur un prix moyen de 1 franc à 1 fr. 20 cent. le mètre.

A ce sujet, nous croyons qu'il serait désirable de voir disparaître le droit de 10 p. o/o dont sont frappés ces tissus à leur

Gr. IV. — Cl. 37.

entrée en France, ou tout au moins, d'accorder à l'industrie nationale leur admission en franchise temporaire. L'impôt dont il s'agit, non-seulement arrête l'essor de l'exportation des parapluies d'alpaga, mais fait encore un tort considérable à l'exportation des articles de soie.

Le chiffre total de la production des parapluies d'alpaga est de 13 millions de francs au minimum ; le tissu ne représente que 35 p. o/o de la valeur.

Les tissus de soie sont les plus employés dans l'industrie qui nous occupe. Le chiffre de la production des parapluies et ombrelles de soie, n'est pas inférieur à 27 millions de francs, dont l'étoffe représente 50 p. o/o.

Pour les soieries, Lyon est le lieu de production le plus considérable de l'Europe. Toutefois cette ville a à soutenir la concurrence redoutable de la Suisse, de l'Allemagne et de l'Italie. Nous espérons que Lyon pourra triompher des nations rivales, et que cette concurrence ne sera que passagère.

L'industrie des parapluies et des ombrelles est une de celles dont le personnel ouvrier ne peut être facilement précisé; la raison en est qu'il n'y a pas d'ateliers de femmes, et qu'il n'existe qu'un nombre relativement restreint d'ateliers d'hommes. Les femmes, à l'exception d'un petit nombre qui sont employées à l'année dans les établissements qui les occupent, travaillent à domicile. On peut évaluer approximativement le nombre de femmes et de jeunes filles qu'emploie cette industrie, à 6 ou 7,000. Leur salaire varie de 2 à 4 francs par jour, suivant l'adresse et l'activité qu'elles déploient, le travail se payant à la tâche.

Quant aux ouvriers, on peut en fixer le nombre à 4,500 environ, dont une partie seulement s'occupe exclusivement des ouvrages ayant trait à la fabrication des parapluies et ombrelles, tandis qu'un grand nombre exerce des professions qui ne s'y rattachent qu'indirectement.

Les ouvriers sont occupés, en nombre à peu près égal, les uns dans les ateliers et les autres chez eux. Une moitié de ceux qui travaillent dans les ateliers sont payés à la tâche, les autres à la journée. Ceux qui travaillent en chambre sont tous payés à la

tâche. Leur salaire peut varier de 4 à 12 francs par jour, suivant le genre de travail qu'ils exécutent et l'habileté qu'ils possèdent.

Sauf la fabrication des montures métalliques, qui a fait, en France, dans le courant des dix dernières années, des progrès importants dus en partie au travail mécanique, il n'y a pas eu de changement notable dans les procédés de fabrication en usage dans l'industrie des parapluies et ombrelles.

Les moteurs à vapeur sont, comme par le passé, utilisés pour le débit des bois, le tréfilage des fers et des aciers. Les machines à coudre se perfectionnent chaque jour.

Le chiffre de la production annuelle des parapluies, ombrelles et articles s'y rattachant, s'élève à 45 millions de francs environ, dont un dixième seulement est exporté dans divers États de l'Europe, de l'Amérique du Sud (y compris les Antilles), de l'Afrique et de l'Asie.

On voit, par ce qui précède, que la production totale s'est accrue, depuis 10 à 12 ans (en 1867, elle n'était que de 35 à 40 millions de francs), mais cette augmentation est due, en entier, à la consommation intérieure, car nous avons constaté une diminution sensible dans le chiffre de l'exportation. Nous ne pouvons attribuer ce ralentissement qu'au droit d'entrée imposé aux tissus d'alpaga. Une pareille augmentation du prix de revient rend impossible à l'industriel français toute lutte sérieuse contre la concurrence de l'Angleterre, pays de production du tissu, et même de l'Allemagne, qui jouit de la franchise temporaire.

Cet état de choses, nous l'avons dit, ne porte pas seulement un préjudice considérable à l'exportation des parapluies d'alpaga, elle nuit encore à celle des parapluies de soie, car les acheteurs étrangers, attirés en Angleterre et en Allemagne par les avantages que leur offre l'espèce de monopole de ces deux puissances pour un article important, cèdent à des sollicitations pressantes et s'y pourvoient, en même temps, des articles que la France fabriquait seule autrefois.

La fabrication des tissus d'alpaga n'a pas encore été tentée en France malgré le chiffre énorme de la consommation.

Comme nous l'avons dit plus haut. les aciers sont frappés d'un

Gr. IV. — Cl. 37.

droit d'entrée trop fort, dont profitent seulement deux maisons de France, au préjudice de toute la fabrication nationale des montures. C'est grâce seulement à la supériorité de nos manches que nous pouvons soutenir, souvent avec avantage, la concurrence que nous font les Anglais et les Allemands sur les montures métalliques.

Quand ces divers inconvénients disparaîtront, l'industrie des parapluies et des ombrelles prendra chez nous un nouveau développement, et nos villes manufacturières, dont les efforts méritent assurément l'appui de nos législateurs, y trouveront un précieux élément de prospérité,

FRANCE.

L'exposition générale des fabricants français de parapluies et ombrelles a fourni la preuve certaine que cette industrie n'a pas périclité.

On y retrouve toujours un grand cachet de goût, une perfection de travail qui distinguent non pas seulement nos articles riches, destinés aux classes élégantes, mais aussi les genres communs s'adressant aux classes moyennes ou populaires.

On est même étonné de voir à quel bas prix nos fabricants sont arrivés à produire certains articles spéciaux, qu'ils écoulent soit par l'exportation, soit par les grandes maisons de nouveautés de Paris qui ont toutes monté des rayons très importants de parapluies et d'ombrelles.

Le progrès réalisé est surtout dans la fabrication des montures en acier, que leur supériorité incontestable et leur bas prix ont fait substituer depuis 1857 aux joncs-rotins, et aussi à la baleine, à cause des prix inabordables qu'a atteints cette dernière matière.

La France excelle, pour la variété et le goût, dans l'exécution des poignées et des manches de parapluies. Nous avons trouvé, à l'Exposition, des manches en ivoire sculpté, véritables objets d'art, qui ont fait l'admiration de tous les visiteurs.

Mais c'est dans l'industrie des ombrelles que l'on retrouve parti-

culièrement tout le goût parisien dans toute sa perfection. Là, plus encore que pour les parapluies, la mode exerce son empire. Savoir adapter les créations incessantes de cette délicate industrie aux toilettes élégantes ou simples des femmes est bien une tâche qui devient chaque jour plus difficile, mais nous avons vu, par les produits exposés des fabricants en gros aussi bien que par ceux des maisons de détail, que la France, restée au niveau de cette tâche, conserve le premier rang pour les grandes variétés de cet élégant objet de toilette.

ÉTRANGER.

L'Angleterre était représentée par un seul exposant, qui avait envoyé des parapluies dépourvus de tout intérêt industriel. Malgré la prétention de faire valoir une invention nouvelle, il est regrettable que ce pays n'ait pas pris à cœur de montrer au palais du Champ de Mars tout ce dont il est capable.

Nous connaissons l'importance de la fabrication des parapluies en Angleterre, nous savons que les rigueurs de son climat en élèvent à un chiffre énorme la consommation locale. L'Angleterre, d'autre part, exécute à la perfection aussi bien le parapluie de luxe, auquel elle donne un cachet très original, que l'article bon marché, dont elle fait une immense exportation.

L'Italie avait une exposition très intéressante et complète, au point de vue de la variété des articles. Il y a certainement un progrès marqué dans la production d'une des maisons italiennes, bien que celle-ci soit tributaire de la France pour les bâtons et les montures.

La Russie figurait par deux maisons de parapluies et ombrelles dignes d'être mentionnées, car elles prouvent que l'industrie dans ce pays prend des développements sérieux, même pour les articles qui, jusqu'à présent, lui étaient restés étrangers.

Les États-Unis qui, cependant fabriquent aujourd'hui une quantité considérable de parapluies et ombrelles, n'étaient représentés que par une seule maison, qui nous a donné une médiocre idée de l'état actuel de sa production. L'invention qu'elle cherchait à

Gr. IV. — Cl. 37.

faire valoir ne serait certainement adoptée par aucun consommateur européen.

La Suisse a fait une tentative de fabrication de parapluies qui mérite d'être encouragée.

On voit par les détails qui précèdent que les fabricants étrangers de parapluies et d'ombrelles ont fait preuve, à la dernière exposition, d'une complète indifférence à entrer en ligne avec les producteurs français.

II

CANNES, FOUETS, CRAVACHES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Paris est, en France, le seul centre de fabrication pour les cannes, fouets et cravaches.

Les bois employés dans la confection de ces articles ont des origines diverses.

La France fournit le cornouiller, l'épine, le néflier, le chêne, le frêne, le noisetier, le merisier, le houx, le buis, etc.

Tous ces bois sont livrés à l'industrie à l'état de bâtons bruts, valant de 5 à 50 francs le cent.

On tire d'Afrique des espèces très estimées et généralement employées pour les articles de choix ; ce sont l'olivier, le caroubier, l'oranger, le myrte, la côte de palmier, etc.

Les prix de ces bois varient de 30 à 100 francs les cent bâtons bruts.

Cette contrée nous fournit également la racine de thuya, très recherchée, et servant principalement à la fabrication des poignées.

L'Inde, la Chine et le Japon, nous apportent les joncs, les rotins, les bambous rigides et flexibles, les lauriers, les radjahs, les panuches, etc., dont le prix, pour cent bâtons bruts, varie de 10 à 200 francs.

La plupart des bois énumérés ci-dessus ne servent guère qu'à la confection des cannes et des fouets ; pour les cravaches, on em-

ploie de préférence le rotin, l'acier, la baleine, le cuir, qui forment ce que l'on appelle l'âme de la cravache. Cette partie est ensuite recouverte de coton, de fil, de boyaux, de soie, etc.

Le prix de la baleine ayant subi, depuis 1876, des augmentations successives, il en résulte une grande perturbation dans la fabrication des cravaches et un amoindrissement sensible dans leur écoulement.

Si grande que paraisse la variété des bois employés pour la fabrication des cannes, celle des différentes matières qui servent à la confection des poignées l'est peut-être plus encore.

Nous citerons seulement l'os, les cornes de bélier, de buffle et de rhinocéros, la peau de l'hippopotame, l'écaille en plaque ou en poudre, l'ivoire, les pierres céramiques de toute espèce, le cristal, le verre, les pierres dures ou tendres, fausses ou vraies, telles que les cornalines, les onyx, les agates, les jaspes, les lapis, les malachites, les labradors, les coraux, les marbres, etc., les camées, les coquillages, les métaux simples ou à l'état d'alliage, etc.

La mise en œuvre de ces matières est variable à l'infini, suivant leur nature. Nos ouvriers parisiens, façonneurs, ciseleurs, sculpteurs, ou autres, dont la prodigieuse activité égale l'imagination féconde et le goût artistique, excellent à en tirer un merveilleux parti.

Les différentes transformations auxquelles sont soumises les matières premières s'obtiennent presque en totalité par le travail manuel; le tressage de l'enveloppe des cravaches est la seule opération qui s'exécute mécaniquement.

Les principales opérations usitées sont le redressage des bois par la chaleur, le rabotage, le vernissage en étuves, la sculpture, la gravure, la ciselure, le travail varié du bijoutier, l'application de l'écaille sur la corne de bélier et les bois durs ou durcis, l'agglomération des poudres d'écaille, etc.

Le nombre des ouvriers, hommes, femmes et enfants, employés à ces différents travaux et se rattachant presque entièrement à l'industrie des cannes, fouets et cravaches, peut être évalué à 1,200.

Ce chiffre comprend deux catégories. La première, qui ne com-

Gr. IV. — Cl. 37.

prend presque que des hommes et représente environ le tiers du chiffre total, travaille dans les ateliers: la seconde, dans laquelle les hommes et les femmes sont à peu près en nombre égal, est occupée dans ses foyers.

La valeur journalière, pour onze heures de travail, peut varier, pour les hommes, de 3 fr. 50 cent. à 7 francs, et, pour les femmes, de 2 fr. 50 cent. à 3 fr. 50 cent.

Le chiffre de la production annuelle, pour les trois spécialités, s'élève à environ cinq millions de francs. Ces produits sont, en grande partie, expédiés dans les différentes parties du monde, mais principalement dans l'Amérique méridionale et dans les Antilles.

FRANCE ET ÉTRANGER.

Ce que nous avons dit plus haut du goût et de la variété qui ont présidé à l'exposition des parapluies et ombrelles s'applique, avec plus de vérité encore, à l'industrie des cannes, fouets et cravaches, qui constituent au plus haut degré des articles de fantaisie, et dont la France a le monopole indiscuté. Quiconque veut une jolie canne la fait venir de Paris.

La concurrence étrangère n'est redoutable que pour les articles tout à fait ordinaires, pour les articles fins, on se contente de copier nos modèles, en les dénaturant.

Aussi devons-nous mettre en première ligne les maisons françaises qui ont pris part à l'Exposition de 1878, et, si nous ne connaissions pas leur valeur propre, leurs efforts heureux et incessants pour réaliser des créations toujours nouvelles, nous serions tentés de déclarer qu'en présence de ce que l'étranger nous a montré, elles avaient peu de mérite à remporter la palme.

Nous avons cependant constaté une lacune dans la section française; elle résultait de l'abstention presque générale des maisons qui fabriquent les accessoires pour la garniture des cannes, parapluies, ombrelles, etc.

La garniture est essentiellement un article de nouveauté que les fabricants les mieux montés de l'étranger sont forcés de tirer de

France, de Paris surtout. C'est à Paris seulement que l'on trouve réunis des spécialistes dont les produits sont très recherchés et qui font des affaires considérables. Gr. IV. — Cl. 37.

L'Autriche était représentée par deux maisons, dont l'une, très importante, produit spécialement des cannes en bois tourné.

L'Italie avait un exposant important, dont nous avons déjà parlé pour les parapluies, et un autre spécialiste, fabriquant des manches et des cannes pour la consommation locale.

L'Espagne a envoyé quelques jolies cannes sculptées.

La Grèce était représentée par 2 fabricants, qui ont exposé des cannes en bois tourné sans aucun mérite industriel.

C'est tout pour l'Europe, les autres États n'ayant pas exposé.

L'abstention des Anglais a été surtout regrettable. L'Angleterre produit des genres spéciaux d'un cachet très particulier, et qu'il eût été intéressant de comparer aux articles similaires français.

Les colonies françaises, le Pérou, la Confédération Argentine, la Chine, ont envoyé à l'Exposition les articles habituels de leur consommation, exécutés avec le bois de leurs pays. Ces genres spéciaux ne subissent aucune variation et ne donnent lieu à aucune étude au point de vue du progrès industriel.

Nous n'en devons pas moins, en terminant, un juste hommage aux trois fabricants japonais qui ont envoyé des cannes d'un goût parfait et d'une originalité incontestable.

Tout le monde connaît les ressources d'imagination que ce peuple intelligent a déployées dans les créations multiples dont s'enrichissent, depuis quelques années, les magasins de l'Europe.

Nous avons vu, dans la section japonaise, des cannes charmantes et qui font le plus grand honneur aux producteurs de ce pays. Nous ne serions pas étonné d'en voir la vente se développer avant peu.

J. Hartog.

COLS-CRAVATES

ET

LINGERIE POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

I

La Classe 37 de l'Exposition universelle de 1878 a eu pour mission de s'occuper des *Accessoires du vêtement*. Cette dénomination répond-elle exactement à la réalité des faits et peut-elle s'appliquer à tous les produits que cette Classe a présentés au public? Il est évident que les boutons, les éventails, les parapluies, les bretelles, sont des *accessoires du vêtement;* mais, quand il est question de la chemiserie, de la bonneterie, ne s'agit-il pas du vêtement lui-même? Peut-on dire que la chemise, que le tricot de laine, que le jupon, soient des accessoires de notre costume? Personne n'oserait le soutenir. Nous n'ignorons pas combien il est difficile d'établir, pour chaque industrie, une catégorie spéciale, de grouper les produits humains dans des classes déterminées et sous des rubriques claires et nettes. Si cette difficulté existe dans les grandes industries, combien est-elle plus sensible quand il s'agit d'industries qui ne sont pas séparées les unes des autres par des lignes de démarcation réelles. Leur domaine n'est pas circonscrit, leurs contours sont si vagues et leurs frontières si élastiques, que les empiètements de l'une sur l'autre semblent légitimes et naturels et que personne n'en manifeste la plus légère surprise.

Tel est le cas des industries dont nous avons à nous occuper.

Quoi qu'il en soit, et tout en reconnaissant combien il est malaisé de leur donner une dénomination qui s'applique à elles seules et les définisse, nous ne pouvons nous empêcher de remarquer que les industries des cravates et de la lingerie ne sont pas, à proprement parler, des accessoires du vêtement. Elles sont, non pas seulement une partie du vêtement, mais composent le vêtement

Gr. IV. — Cl. 37.

lui-même. Dans l'ancien langage, vers 1830, les industries dont nous avons à nous occuper étaient classées dans les *Arts vestiaires*. C'est à cet important groupe que les rattachait le Rapporteur de l'Exposition de 1834. Nous pourrions, sans doute, paraître manquer de modestie en revendiquant cette dénomination pour les industries qui font l'objet de ce rapport, mais nous pensons rester dans les limites de la vérité en disant que ces industries seraient plus justement dénommées : *Industries vestiaires*. Si l'on trouve ce titre trop vaste, et si l'on est d'avis qu'il convient d'établir, entre les industries qui s'occupent de transformer les tissus pour les appliquer au vêtement, des distinctions conformes à la réalité, nous croyons qu'on pourrait instituer deux catégories : la première, dite des *Industries vestiaires*, s'appliquerait au vêtement lui-même et à ses dérivés : elle embrasserait la bonneterie, la chemiserie et les parties moins importantes du vêtement, telles que les faux-cols, les cravates, etc.; la seconde, sous la dénomination d'*Industries accessoires du vêtement*, comprendrait tous les articles qui ont pour but d'orner, d'embellir et de compléter le vêtement, tels que les boutons, les cannes, les parapluies, les éventails, etc.

Qu'on se garde de croire qu'il n'y ait dans une pareille classification qu'un exercice stérile d'esprit; rien ne saurait être indifférent quand il s'agit de classer les produits de l'activité industrielle suivant leur ordre d'utilité et d'importance. D'ailleurs, les industries qui font la matière de ce rapport méritent d'être examinées avec attention et étudiées avec soin ; par l'extension considérable qu'elles ont prise et prennent chaque jour, elles ont conquis leur droit de cité dans la république industrielle. Les récompenses nombreuses et élevées accordées à la Classe 37 attestent de la manière la plus éclatante que justice a été enfin rendue à des manufacturiers et à des négociants dont les professions avaient, jusqu'en 1878, été, sinon dédaignées, du moins trop oubliées.

II

On a dit, depuis longtemps et surtout dans ces dernières années, beaucoup de bien et beaucoup de mal des Expositions uni-

verselles : les uns leur ont décerné des éloges sans réserve et n'ont pas admis qu'on élevât contre elles la plus légère critique; les autres, au contraire, les ont regardées non seulement comme inutiles mais comme dangereuses et funestes à la prospérité nationale. Ainsi, tandis que l'on proclamait les admirables résultats de ces combats pacifiques où il n'y a ni vainqueurs ni vaincus, mais seulement des émules et des compagnons de travail; d'un autre côté, on s'élevait avec ardeur contre les effets désastreux que produit le spectacle des ressources industrielles d'une nation; on énumérait les inconvénients et les périls que fait courir à un pays plus avancé et mieux outillé l'étalage de ses richesses et de ses moyens de production; on disait et l'on répétait qu'il n'y a aucun profit à exposer ses mérites, et qu'il n'y a qu'à perdre à livrer aux étrangers les procédés de sa fabrication et les secrets de son industrie! Ce n'est pas ici le lieu de rentrer dans le vif de cette discussion, mais il nous paraît opportun d'examiner quel effet a pu produire et a produit sur nos industries le régime des expositions nationales ou universelles. Cette question ne doit être résolue qu'à la lumière des faits; aussi nous ne pouvons émettre d'opinion qu'après nous être rendu un compte exact du rôle qu'ont joué et de la place qu'ont prise nos industries dans les différentes expositions qui se sont succédé tant en France qu'à l'étranger.

EXPOSITION DE 1834.

Avant l'Exposition de 1834, on chercherait en vain dans les rapports des jurys une mention quelconque des industries des cols-cravates et de la lingerie. En ce qui concerne la première de ces industries, la seule explication qu'on en pourrait donner (et celle-là dispense de toute autre), c'est que l'industrie des cols-cravates n'existait pas. C'est seulement en 1830 qu'a été créée la fabrication des cols-cravates (nous reviendrons d'ailleurs sur ce point). En ce qui touche la lingerie, il n'en est pas de même; l'exploitation de tous les produits que comprend cette industrie existait de longue date, mais aucun fabricant n'avait eu la hardiesse ou la volonté de produire ses articles au grand jour; la lingerie était entre les mains de petits fabricants et de quelques maisons

Gr. IV. — Cl. 37.

de détail : les comptoirs des uns et les vitrines des autres paraissaient largement suffire.

C'est à l'Exposition de 1834 qu'apparaît pour la première fois le nom des cols et des cols-cravates, et le jury central, dans ses commentaires sur les récompenses, parle avec éloge de *cols brisés* qui, par des procédés particuliers, prennent la forme du cou; de *cols-gilets* d'une combinaison ingénieuse et de *cols-cravates* en poil de sanglier.

EXPOSITION DE 1849.

A l'Exposition de 1849, l'industrie des cols-cravates n'est pas représentée, et la lingerie compte seulement six exposants. Quelque petit que soit leur nombre, le rapporteur, M. Natalis Rondot, ne se croit pas dispensé de parler d'une industrie dont il reconnaît toute l'importance, et fournit des renseignements intéressants sur l'état des affaires connues à ce moment. « Cette industrie, dit-il, a pris de nos jours une extension considérable, et nos exportations augmentent chaque année. Notre exportation était, d'après les états officiels du commerce extérieur :

En 1837, de.....	437,360 francs.
En 1842, de.....	1,261,760
En 1846, de.....	2,309,720
En 1847, de.....	2,900,200

« Nos débouchés principaux sont l'Algérie, le Chili, les États-Unis, le Pérou, le Brésil, etc. » A ces renseignements le rapporteur ajoute les indications suivantes sur le taux des salaires : « La nécessité de produire pour l'Amérique au prix le plus bas possible a amené une grande baisse dans le taux des façons. Le prix pour la chemise fine à col et à poignets brisés était, en 1838, de 2 fr. 50 cent. à 3 francs; il était encore de 1 fr. 50 cent. à 1 fr. 75 cent. en 1847, et il a été réduit, après la Révolution, à 1 fr. 25 cent. et 1 franc. La chemise brodée n'est plus payée que 1 fr. 50 cent. au lieu de 2 fr. 50 cent., prix de 1847. A ces conditions, une lingère laborieuse ne pouvait gagner en moyenne que 75 centimes par jour, car il lui faut un jour ou un jour un

quart pour faire une chemise fine. Ces prix se sont élevés depuis plusieurs mois, et il y a lieu d'espérer que le taux des façons augmentera encore. » Gr. IV. — Cl. 37.

Il ne faudrait pas se borner aux chiffres énoncés dans ce rapport pour avoir une idée exacte de l'industrie de la lingerie en 1849. Tout d'abord il convient de remarquer que M. Natalis Rondot ne s'occupe pas de toute la lingerie confectionnée (bien qu'il se serve de cette désignation générale), mais seulement de la chemiserie ; en second lieu il n'énonce que les chiffres du commerce extérieur. Or il résulte de l'enquête de 1850 faite à Paris, et pour la ville de Paris seulement, que, dès 1847, la lingerie présentait un chiffre d'affaires beaucoup plus considérable. A cette époque, la lingerie, suivant les rédacteurs de l'enquête, se divisait en trois catégories :

1° La lingerie pour hommes, comprenant les chemises, les faux cols, la confection des gilets de flanelle ;

2° La lingerie pour femmes et enfants, comprenant les chemises, camisoles, chemisettes, manchettes, cols et bonnets, les pantalons et jupons, les trousseaux et les layettes;

3° Le linge de table, de toilette et de lit, comprenant les serviettes, nappes, torchons, draps et taies d'oreiller.

La lingerie, pour l'ensemble de ces trois catégories, comptait plus de 2,000 industriels, et le chiffre d'affaires s'élevait à 26,553,698 francs.

On voit, d'après les évaluations de l'enquête de 1850 (qui ne sont qu'approximatives), combien était déjà grande l'importance de la lingerie.

Quoi qu'il en soit, l'Exposition universelle de Londres, à laquelle ont pris part des fabricants de cols-cravates et de lingerie, ne peut laisser soupçonner l'accroissement rapide qu'ont pris ces deux industries en deux années et dans des circonstances défavorables.

EXPOSITION DE 1855.

C'est en France, à l'Exposition de 1855, qu'a lieu la première manifestation vraiment sérieuse, réellement importante de nos in-

Gr. IV. — Cl. 37.

dustries. La section qui les renferme compte 42 exposants français, dont 14 ont été récompensés; 11 étrangers, dont 8 ont reçu des récompenses; et les récompenses consistent dans 2 médailles de 1re classe, 9 de 2e classe et 11 mentions honorables. M. Gervais de Caen, rapporteur du jury de la Classe 25, expose que « tous les genres, toutes les variétés de cette industrie si multiple » ont figuré au Palais de l'Industrie « depuis les chemises d'hommes à 12 fr. 50 cent. la douzaine, les faux cols à 1 fr. 20 cent., les cols-cravates fantaisie à 6 fr. 50 cent., les bonnets de mousseline garnis à 4 fr. 50 cent. la douzaine, jusqu'aux chemises d'hommes à 2 francs et 3 francs la pièce, aux robes, aux peignoirs et à toutes autres merveilles de la toilette féminine que la qualité du tissu et les recherches de l'ornementation élèvent à des prix fabuleux. » Pour tous ces produits, la France, suivant M. Gervais de Caen, jouit d'une supériorité incontestable, et l'Angleterre, la Prusse, quelques États allemands, la Suède, la Norvège, le Danemark, marchent loin derrière elle. Après cet examen général des produits exposés dans la Classe 25, le rapporteur entre dans les détails de la fabrication et reproduit tous les renseignements fournis par l'enquête de 1850 :

1° Sur la classification des produits que comprend la lingerie et sur la nature de ces produits;

2° Sur le personnel employé à la fabrication des pièces de lingerie;

3° Sur l'importance des affaires et les débouchés de cette industrie;

4° Sur le salaire des entrepreneurs, sous-entrepreneurs et ouvrières.

Le seul renseignement nouveau que nous rencontrions dans cette partie du rapport est le chiffre d'exportation qui, en 1854, s'élève à 10,778,913 francs.

EXPOSITION DE 1862.

C'est en 1862, à l'Exposition universelle de Londres, que nous retrouvons nos industries, et la plume de M. de Franqueville retrace à peu près les mêmes développements que celle de son pré-

décesseur, M. Gervais de Caen. Cependant le nouveau rapporteur signale des faits tout récents et dignes d'être rappelés : ainsi l'emploi de la machine à coudre, le développement de l'industrie des faux cols, l'extension considérable des cols-cravates, enfin l'apparition des cols et cravates pour dames.

« L'invention des machines à coudre, dit M. de Franqueville semble devoir exercer une grande influence sur les progrès de la fabrication. Ces machines, que l'on avait d'abord hésité à employer, deviennent chaque jour d'un usage plus fréquent; elles offrent le double avantage de diminuer le prix de revient sans nuire à la bonne exécution du travail; de plus, leur introduction n'a pas eu, comme il arrive pour beaucoup de machines, le résultat de supprimer le travail manuel; elle a conservé, au contraire, un des trop rares travaux qui peuvent être confiés à des femmes et qui leur assurent un salaire à peu près suffisant... »

Parlant des faux cols, le rapporteur s'exprime ainsi :

« L'industrie des faux cols est l'une de celles qui ont ressenti le plus vivement la bienfaisante influence du traité de commerce. Bien que les toiles achetées en Angleterre soient encore frappées d'un droit de 15 p. o/o, leur emploi présente de tels avantages, que, malgré cette différence, la fabrication française arrive à lutter victorieusement avec les fabrications étrangères, résultat auquel elle n'avait pu parvenir avant l'abaissement des droits. »

Enfin l'important développement de l'industrie des cols-cravates est signalé dans ces termes :

« Le col-cravate emploie une quantité considérable d'étoffes de Lyon, qui sont l'objet d'un travail spécial, les dessins employés pour les tissus destinés aux robes et gilets étant généralement trop grands ou trop lourds. Le temps n'est pas éloigné où la fabrication de ces étoffes n'occupait à Lyon qu'une seule maison; elle en occupe aujourd'hui un nombre d'environ quatre-vingts. »

« La confection des cols emploie un grand nombre de femmes qui gagnent, suivant leur habileté, de 1 fr. 50 cent. à 3 fr. 50 cent. par jour. Le chiffre des affaires réalisé en France est évalué à environ 18 ou 20 millions, chiffre considérable si l'on considère que certains produits sont vendus au prix de 1 fr. 25 cent. pour

Gr. IV. — Cl. 37.

les cols de coton et de 4 fr. 50 cent. pour les cols de soie. A côté de la fabrication des cols-cravates, nous devons mentionner une industrie créée depuis trois ans à peine, celle des cols et cravates pour dames, qui semble prendre quelque importance, même au point de vue de l'exportation. »

EXPOSITION DE 1867.

A l'Exposition universelle de 1867, les industries des cols-cravates et de la lingerie confectionnée pour hommes révèlent des progrès considérables et qui ont lieu de surprendre. Aussi nous pensons qu'il convient de reproduire les faits les plus saillants énoncés par le rapporteur.

La chemiserie a vu s'élever sensiblement son chiffre d'affaires; il ne doit pas être inférieur à 45 ou 50 millions de francs. La France conserve non-seulement le monopole des chemises de luxe mais développe sa fabrication de produits ordinaires; ces résultats sont dus, entre autres causes, aux perfectionnements apportés aux machines à coudre. Grâce à des systèmes d'invention récente, on peut non seulement confectionner des chemises tout entières à la machine, mais faire des boutonnières autrement qu'à la main.

Les faux cols français luttent avantageusement avec les produits similaires anglais ; sans les droits qui pèsent sur les toiles importées d'Irlande, ces derniers seraient certainement abandonnés.

L'industrie des cols-cravates continue sa marche ascendante; elle atteint, suivant le rapporteur, au chiffre d'environ 25 à 30 millions de francs, en dehors du chiffre d'affaires que réalise la place de Lyon en vendant des étoffes destinées aux fabricants étrangers.

Les cravates de dames n'ont cessé, depuis la dernière Exposition, de jouir de la faveur publique, et Saint-Étienne conjure les crises qui frappent périodiquement les rubans et autres articles par la fabrication des cravates tantôt brochées, tantôt unies.

EXPOSITION DE 1873.

A l'Exposition universelle de Vienne (1873), le jury interna-

tional se plaît à reconnaître l'importance de nos industries en accordant à une maison française la plus haute des distinctions, le grand Diplôme d'honneur.

EXPOSITION DE 1878.

Enfin l'Exposition de 1878 provoque un concours d'exposants plus considérable qu'aucune de ses devancières. La Classe 37 compte, dans l'industrie des cols-cravates, 18 exposants, dont 11 exposants français et 7 étrangers.

Dans l'industrie de la chemiserie pour hommes, 69 exposants, dont 42 français et 27 étrangers.

Dans l'industrie de la chemiserie pour femmes, 53 exposants. dont 29 français et 24 étrangers.

Ces industries présentent un total de 140 exposants. Il suffit de rapprocher ce chiffre de celui que nous présente l'Exposition de 1867, et qui est seulement de 43, pour juger les progrès de nos industries et pour comprendre combien est légitime le désir qu'éprouvent les fabricants de rendre le monde entier témoin des améliorations et des perfectionnements qu'ils ont réalisés.

III

Après tous les développements qui précèdent, nous nous demandons s'il est nécessaire d'insister longuement sur le parti qu'ont tiré nos industries de leur participation aux différentes expositions où nous les avons vues figurer. Il est évident que, sans les expositions, elles n'auraient pas atteint à ce degré de prospérité que tous les rapporteurs se sont plu à signaler et à proclamer; elles seraient restées, sinon dans l'ombre, du moins dans un état voisin de l'oubli; les progrès accomplis ne se seraient pas produits ou se seraient réalisés avec plus de lenteur; ce chiffre d'affaires dont profite notre pays n'aurait jamais été ou n'aurait été que beaucoup plus tard atteint. Voilà les avantages frappants, incontestables, qu'a fait naître le régime des expositions; mais il est juste d'ajouter que cette médaille a son revers. La prospérité de ces industries n'a pas échappé aux étrangers; elle est

Gr. IV. — Cl. 37.

devenue pour eux un objet d'envie; en même temps qu'ils ont admiré nos produits, ils ont étudié nos moyens et nos procédés de fabrication, ils ont poursuivi nos secrets et ils les ont trouvés avec d'autant plus de facilité que nous avons mis plus de complaisance à les leur livrer. En résumé, nos industries ont profité des avantages et souffert des inconvénients inhérents au système des expositions. La seule question qui reste à résoudre est celle de savoir si la somme des profits dépasse celle des dommages. C'est ce que l'avenir seul, et d'ailleurs, un avenir assez prochain, pourra nous démontrer. En tous cas, nos industries ont récolté sur le champ des expositions de nombreux et légitimes titres de gloire : elles se sont fait reconnaître au dedans comme des bienfaitrices de la classe ouvrière; au dehors, comme des initiatrices dignes d'intérêt et d'estime. Quelles que soient leurs futures destinées, elles se présenteront partout avec un passé recommandable et honoré. C'est ce témoignage éclatant que fournissent les récompenses obtenues en 1878 par les exposants de nos industries :

COLS-CRAVATES.

Hors concours.

France	1

Médaille d'or.

France	1

Médailles d'argent.

France	3
Angleterre	2
Espagne	1

Médailles de bronze.

France	4
Angleterre	1
Autriche	1
Suisse	1

LINGERIE POUR HOMMES.

Hors concours.

France	1

Médailles d'or.

France	2

Médailles d'argent.

France	11
Russie	1
Autriche	3
Espagne	1

Médailles de bronze.

France	17
Russie	2
Autriche	2
Espagne	1
États-Unis	2
Canada	1
Suisse	3
Belgique	2
Suède	1
République Argentine	1

Mentions honorables.

France	7
Angleterre	2
République Argentine	2

LINGERIE POUR FEMMES.

Médailles d'argent.

France	6
Angleterre	1
Russie	2
Autriche	3
Espagne	1

Gr. IV.
—
Cl. 37.

Médailles de bronze.

France	19
Autriche	2
Espagne	1
Belgique	1
États-Unis	1

Mentions honorables.

France	4
Russie	2
Espagne	2

Ces préliminaires posés, nous allons entrer dans l'examen particulier et détaillé de chacune de nos industries; nous les étudierons dans le passé et dans le présent, et nous essayerons de fournir à tous ceux que notre sujet intéresse des renseignements, sinon précieux, du moins utiles ou inédits.

PREMIÈRE PARTIE.

INDUSTRIE DES COLS-CRAVATES POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

Histoire de la cravate depuis les temps anciens jusqu'à nos jours.

ÉTYMOLOGIE DU MOT *CRAVATE*.

Deux étymologies différentes ont été données au mot *cravate*. Selon Ménage, il serait une corruption de *carabatte*, sorte de collet particulier à l'uniforme des carabins (les carabins étaient les corps de cavaliers qui remplacèrent les argoulets et les reîtres, et qui, au lieu de l'arquebuse courte et de la masse, furent armés du pistolet et de l'escopette ou carabine). D'après Furetière, la cravate, ou plutôt le cravate (le mot fut d'abord du genre masculin), doit son origine aux Cravates ou Croates que, sous le règne de Louis XIII, Rantzau et Gassion introduisirent dans l'armée française. On avait remarqué dans l'uniforme croate un cer-

tain ajustement adapté au cou, d'un tissu commun pour les soldats, de mousseline ou d'étoffe de soie pour les officiers. Cette pièce d'étoffe faisait le tour du cou, revenait se nouer par devant en rosette, et laissait tomber gracieusement sur la poitrine deux bouts, tantôt unis, tantôt garnis d'un gland ou d'une houppe. Cet ajustement fut adopté pour la troupe des cavaliers nouvellement formée et le nom qui le désignait servit à désigner les soldats eux-mêmes. Le nom de Royal-Cravate s'appliqua à un des régiments les plus renommés de l'armée française et ne disparut que lorsque les soldats furent licenciés par la Révolution.

LA CRAVATE CHEZ LES ROMAINS.

Si l'on voulait fouiller l'antiquité pour rechercher un objet qui ressemblât à la cravate, on ne trouverait rien qui ait précédé le *focale* des Romains, que M. Quicherat [1] appelle le *focal :* « Le focal consiste en une longue pièce d'étoffe qui est fixée au cou par un coulant, et dont les deux bouts sont engagés dans la ceinture. » Tel est le focal de M. Quicherat ; mais il convient de remarquer que l'auteur ne s'en occupe que parce qu'il décrit le costume du légionnaire représenté sur la colonne Trajane. Le focal, cependant, trouvait sa place dans le costume civil ; c'était, en ce sens, un linge plissé qu'on mettait autour du cou. Guillaume Adam, dans son ouvrage sur les *Antiquités romaines* [2], nous apprend que les Romains faisaient usage de *mentonnière*, pour se garantir la gorge et le cou du froid, et les *focalia* étaient souvent employés par les orateurs qui, par état, se mettaient en garde contre les rhumes et les maux de gorge (voy. *Horat.*, IV, 41 ; Martial, XIV, 142) ; de cet usage on a conclu que « le focale » dérivait de *fauces*, gorge. Quelques Romains employaient, pour remplacer « le focale, » un mouchoir qui enveloppait le cou. Ainsi Ovide dit : « Cœsitium collo circumvolutum, » et Suétone nous enseigne que Néron (Suétone, *Néron*, § 1), se servait d'un *sudarium;* encore aujourd'hui, dans quelques pays, on a conservé l'habitude d'appeler la cravate un mouchoir de cou.

[1] *Histoire du costume en France*, p. 44.
[2] 4 vol. in-4°, Strasbourg, 1724.

En général, à Rome, la qualité d'homme et la dignité de citoyen n'admettaient aucun vêtement accessoire pour garantir le cou; par exception seulement et en cas de mauvais temps, on s'enveloppait avec sa toge ou l'on appliquait la main sur sa gorge. Ainsi, jusque dans ces derniers temps, le peuple, en Pologne, quelle que fût la rigueur des hivers, n'a jamais rien mis autour du cou; ainsi la même habitude s'est transmise et perpétuée chez les Orientaux.

LA CRAVATE EN GAULE ET EN FRANCE.

Il paraît démontré que, chez les Gaulois et chez les Francs, le cou demeura toujours nu. Ce fut seulement vers l'époque de Louis XI que la chemise dépassa le pourpoint et se mit à le déborder. Sous Charles VIII, Louis XII et François Ier, elle prit la forme d'une collerette; puis, devenant plus longue, plus chargée d'ornements et divisée en plusieurs rangs, elle devint une collerette fraisée. Plus tard, la collerette devint elle-même un accessoire indépendant et s'appela la collerette à tuyaux, «ou fraise godronnée.» (Voir plus loin, p. 108 et suiv.)

Sous Charles IX et Henri III, la fraise jouit de la plus large faveur et fut ornée et relevée de mille manières; son succès dura jusqu'au règne de Henri IV, époque où elle fut remplacée presque complètement par les collets rabattus ou rabats.

Les collets rabattus ou rabats étaient fixés au cou par des cordons garnis de gros glands. Molière les mentionne dans les *Femmes savantes,* quand il fait dire à Chrysale qu'il voudrait qu'on jetât au feu tous ces bouquins où se plongent Bélise et Philaminte:

Hormis un grand Plutarque à mettre ses rabats.

C'est déjà sous le règne de Louis XIII que les cordons et les rabats firent place à la cravate de ruban ou de dentelle.

LA CRAVATE SOUS LE RÈGNE DE LOUIS XIV.

Au temps de Louis XIV, où l'habillement subit les plus profondes modifications, où au pourpoint succédèrent le justaucorps et la veste, le vêtement du cou fut la cravate augmentée de dimension, pour répondre à l'importance du rôle qu'elle allait jouer

dans le costume. La dentelle se mêla et se maria à tous les accessoires de la toilette, aussi bien pour les femmes que pour les hommes; ainsi elle servit à former des tours de manches, des poignets, des mouchoirs de cou et des cravates. En 1692, la victoire de Steinkerque donna aux cravates de dentelle un renom et une popularité sans exemple dans l'histoire des objets de la toilette. L'auteur du *Siècle de Louis XIV* nous en parle dans ces termes : « La victoire due à la valeur de tous ces jeunes princes et de la plus florissante noblesse du royaume, fit à la cour, à Paris et dans les provinces, un effet qu'aucune bataille gagnée n'avait fait encore. M. le Duc, M. le prince de Conti, M. de Vendôme et leurs amis trouvaient, en s'en retournant, les chemins bordés de peuple. Les acclamations et la joie allaient jusqu'à la démence. Les hommes portaient alors des cravates de dentelle qu'on arrangeait avec assez de peine et de temps. Les princes s'étant habillés avec précipitation pour le combat, avaient passé négligemment ces cravates autour du cou; les femmes portèrent des vêtements faits sur ce modèle : on les appela des steinkerques. »

Les steinkerques passèrent le détroit et firent fureur, non seulement en France, mais en Angleterre. Elles furent de plusieurs genres de dentelles, soit en point d'Angleterre, soit en point d'Alençon ou de Malines. « J'avais une steinkerque de Malines, » écrit le délicat et efféminé abbé de Choisy; dans un autre auteur, nous lisons ce vers:

Je trouve qu'en été la steinkerque est commode;

enfin nous trouvons représentés, sur des estampes du temps, le grand Dauphin et Mme du Lude, portant au cou ce que Regnard a élégamment appelé « la longue steinkerque à replis tortueux[1]. »

Un an après la mode des steinkerques, et peut-être grâce à cette mode, on prit l'habitude d'ajouter au col de la chemise un long ruban qu'on appela *chaconne*. « Ce ruban tombait plus bas que la cravate et flottait hors de l'habit, que l'on laissait déboutonné exprès sur le haut de la poitrine[2].

(1) *Histoire de la dentelle*, par Mme Bury Palliser, p. 136.
(2) *Histoire du costume en France*, p. 530.

Gr. IV.
—
Cl. 37.

LA CRAVATE SOUS LOUIS XV.

Au temps de Louis XV et vers l'année 1750, la mode de ne pas fermer l'habit fait de nouveaux progrès. L'habit, autrefois serré jusqu'auprès du cou, et que la chaconne avait forcé à s'ouvrir légèrement, est déboutonné depuis le haut jusqu'au creux de l'estomac et laisse complètement à découvert et la chemise et la cravate. Celle-ci est toujours composée d'une pièce de linon et de mousseline dont les bouts très larges pendent par devant; la nécessité ou plutôt le désir de couvrir la chemise sinon sur tout le devant, du moins sur toute la longueur du devant, donne naissance au jabot. Mais la cravate ne forme, à cette époque, qu'un jabot artificiel: c'est plus tard seulement, en 1768, qu'un ruban noir noué sur la gorge ou bien un col de mousseline agrafé par derrière, ayant remplacé la cravate pendante qui formait le jabot de soi-même, on adopte la chemise à flot de dentelles qui conserve l'aspect des bouillons qu'on avait vus jadis s'échapper par l'ouverture de la veste.

C'est après la paix de Hanovre que M. de Choiseul impose à toute l'armée le col militaire fait en crin, garni intérieurement de baleines et bouclé par derrière. Le public emprunte à l'armée ce col large et embarrassant : il l'entoure et le garnit de mousseline, mais le col n'en est ni moins rigide ni moins incommode. C'est de cette époque que date un supplice spécial, renouvelé de l'Inquisition et connu sous le nom de supplice du *carcan*, et c'est seulement avec le règne de Louis-Philippe, et après trois révolutions, que les dernières traces de cette torture s'effacent et disparaissent.

LA CRAVATE SOUS LOUIS XVI.

Sous le règne de Louis XVI, l'usage de la cravate se maintient et se développe; on va même jusqu'à empeser les cravates de mousseline et on essaye, grâce à ce procédé, de former des nœuds de toute espèce. Aussi Mercier nous dit, dans son *Tableau de Paris*, que, vers 1789, des professeurs attitrés formaient la jeunesse à cette démarche qui consistait à annoncer l'arrivée de l'élégant par le bruissement de ses breloques et lui enseignaient l'art de mettre sa cravate : c'étaient les *maîtres d'agrément*.

Vers 1786, la mode des hommes ayant fait irruption dans le costume féminin en Angleterre, les Françaises ne tardèrent pas à suivre cet exemple. Elles se mirent bravement à porter des robes ayant forme de redingote (ce que nous avons vu se renouveler dans ces dernières années), avec revers, parements, double collet et boutons de métal; elles ne tardèrent pas à y joindre la cravate, le jabot, le gilet et les deux montres avec leurs breloques pendant sous les deux poches du gilet. A cette époque, les militaires et les nobles portaient des cravates très fines, dont les extrémités étaient brodées et garnies d'une large dentelle; celles des soldats et du peuple se composaient simplement d'un morceau de drap, de toile de coton ou, au plus, de taffetas noir plissé qu'on liait autour du cou au moyen de deux petits cordons.

Quand, en 1789, le 4 mai, tous les députés réunis à Versailles se rendirent en procession solennelle à l'église Saint-Louis, le seul examen de la cravate aurait révélé la distinction profonde établie entre les trois ordres. Cette différence, comme l'a dit spirituellement un écrivain qui s'est occupé de l'histoire de la cravate et du col, semblait faire pressentir le titre de la fameuse brochure dans laquelle Sieyès allait poser le problème et indiquer le but de la rénovation sociale.

Pendant la Révolution, le peuple de Paris, jaloux de faire revivre les traditions de la Grèce et de Sparte, supprima, entre autres choses, l'usage de la cravate. Les sans-culottes auraient pu aussi bien s'appeler « sans-cravates. » En revanche, après 1796, on usa et on abusa de la cravate; on l'employa, on la prodigua avec un excès qui dépasserait toute créance, si les *incroyables* ne nous avaient laissé leurs curieux et grotesques portraits. Parmi ces descendants de la jeunesse dorée de Fréron, les uns s'enveloppèrent le cou avec des pièces entières de mousseline, les autres avec un coussin piqué sur lequel ils appliquaient encore plusieurs mouchoirs. Le collet de la chemise montait, se découpant en festons plus ou moins étranges, jusque par delà les oreilles, et les bords supérieurs de la cravate, garnis de mousseline ou de soie, couvraient le menton et quelquefois la bouche jusqu'à la partie inférieure du nez. On a pu dire, non sans quelque raison, que la vaste cravate de

l'*incroyable* semblait cacher un goître ou des écrouelles. C'est cette même cravate que Carle Vernet nous montre au cou de la merveilleuse de 1796, mais qu'un an après suppriment, avec beaucoup d'ornements superflus et avec beaucoup trop d'objets très utiles de la toilette, les élégantes qui adoptent l'habillement à la grecque et le costume à la romaine.

A côté de ces cravates ridicules dont s'affublaient les incroyables et les élégantes de la fin du XVIIIe siècle, les généraux et officiers de la République portaient d'une façon générale deux cravates superposées: celle du dessus était noire, et celle du dessous, blanche, ne laissait voir que le bord qui dépassait légèrement, et tout autour, la cravate noire; c'était une imitation de la cravate militaire bordée du liséré bleu (encore aujourd'hui beaucoup de cols militaires sont ainsi terminés par un liséré blanc).

Le Directoire, qui ne s'était jamais montré indifférent aux questions relatives à la toilette, essaya de créer et de règler les costumes officiels. Ainsi ses membres portaient, dans toutes les cérémonies publiques, une cravate de mousseline blanche sans bouts apparents, de laquelle tombait jusque sur le manteau un grand col de batiste plat garni de dentelles. En mettant fin au Directoire et en inaugurant un ordre de choses nouveau, le 18 brumaire ouvre une ère nouvelle dans l'histoire du costume. A partir de cette journée, l'habillement cesse, pour les particuliers, d'être un instrument de politique et comme un uniforme, et la liberté, en même temps que la modestie dans le costume se fait jour.

LA CRAVATE AU XIXe SIÈCLE.

L'homme élégant de 1799, tel qu'il nous est représenté dans la Mésangère, avec des favoris et des cheveux coupés court, en habit vert ou bleu taillé pour son corps, en pantalon ou culotte longue, porte une grande cravate blanche qui descend plus bas que les épaules et s'élève jusqu'au menton, en débordant un peu le col de la chemise; il la met en lui faisant faire deux fois le tour du cou et la fixe par un petit nœud sans rosette. Cet élégant est déjà un homme du XIXe siècle, et la toilette moderne n'est plus appelée à subir que des changements sans importance. C'est toute-

fois, dans ces modifications de détail que la cravate est appelée à jouer et à conserver le rôle le plus important.

Sous l'Empire, la cravate officielle rappela celle de l'ancienne noblesse. A la cérémonie du sacre, Napoléon Ier portait la cravate royale à flots de point d'Alençon, que dépassait un petit col dentelé à la François Ier.

Les sénateurs adoptèrent cette même cravate, mais le col fut supprimé. Les fonctionnaires, dans leur costume officiel, reprirent les cravates de mousseline blanche, sans col ni bouts apparents, et recoururent à l'ancien jabot de dentelle, qui, comme autrefois, s'échappait de l'uniforme ou de l'habit entr'ouvert. Dans l'ordre civil, les coins de la cravate furent souvent brodés ou ourlés à jour et disposés en manière de nœuds bouffants et chiffonnés qu'on appelle choux. Ce n'est que par exception que Napoléon revêtait la cravate blanche; sa cravate de prédilection était la cravate noire : il l'avait portée pendant le consulat[1], il la portait encore à Lodi, à Marengo, à Austerlitz, à Wagram. On lit dans les Mémoires de M. de Beausset, sur l'intérieur du palais impérial : « Tous les matins, à neuf heures, l'Empereur sortait de l'intérieur de ses appartements habillé comme il devait l'être toute la journée, c'est-à-dire en habit d'uniforme d'un de ses régiments, cravate noire avec un bord blanc, sans col, culotte blanche, etc. »

Après l'Empire, il semble que l'esprit militaire se survive dans l'ajustement de la cravate; on retrouve la cravate du soldat appliquée au costume civil. On se plaît, en effet, à porter la large cravate dans l'intérieur de laquelle est introduit un plastron en baleines amincies ou en soie de sanglier; elle est, en général, de tissu uni, soit en velours noir ou de couleur foncée, soit en maroquin noir ou bleu foncé, soit en cuir de Russie, soit enfin en satin. Mais le goût public ne tarde pas à se fatiguer de ce modèle de cravate qui ressemble plutôt à un uniforme qu'à un ornement

[1] Madame de Rémusat, dans ses intéressants mémoires, nous décrit ainsi la toilette du premier consul : « Ses cheveux coupés court, petits et assez mal rangés. Avec cet habit cerise et doré, il gardait une *cravate noire*, un jabot de dentelles à la chemise et point de manchettes..... »

de toilette, et la cravate reprend les développements qui en avaient fait, au XVIIe et au XVIIIe siècle, un accessoire important du costume; elle s'allonge et l'on peut, dès lors distinguer deux genres de cravates qui ne disparaîtront plus de la consommation: la cravate courte et la cravate longue. Cette dernière se fait remarquer par de larges pans qui tombent du nœud fixé sur le milieu du cou et viennent ou s'étendre ou dessiner des plis ou bouillons variés sur la poitrine. L'art de mettre sa cravate fleurit de nouveau, et des esprits sérieux essayent d'en formuler les principes. Ainsi, dès 1825, est publié à Paris, un ouvrage traduit de l'anglais, avec le titre de *Cravatiana* ou *Traité général des cravates.* Ce traité expose quatorze manières différentes de mettre les cravates, parmi lesquelles nous pouvons mentionner le mail-coach, le trône d'amour, la cravate de bal, le collier de cheval, la cravate à l'orientale, la cravate mathématique, la cravate à la Byron, à l'irlandaise, la cravate à la Marat, la cravate à l'américaine, la cravate à la Bergami, la cravate de chasse ou à la Diane, la cravate à la gastronome. Le traité fixe, pour chacun de ces genres de cravates, des dispositions et des couleurs spéciales.

Je ne sais si la publication de ce traité inspira l'auteur d'un ouvrage rempli d'observations aussi profondes que spirituelles, et qui eut l'heureuse idée, en rédigeant une espèce de code, d'élever le soin de mettre sa cravate à la hauteur d'un art. C'est sous le pseudonyme bouffon de baron de l'Empesé, que cet écrivain des plus érudits, a composé un traité des plus sérieux sur *l'art de mettre sa cravate* et édicté des règles qui sont encore de mise aujourd'hui, tant elles sont conformes au bon goût et aux convenances. Ainsi l'auteur pose en principe[1] que « la cravate de couleur quelle qu'elle soit, est réputée négligée, la cravate blanche à carreaux, à raies ou à pois, n'est reçue que comme demi-tenue; enfin que la cravate blanche et unie est seule adoptée en grande tenue. » Ce ne sont pas seulement des règles générales, des aphorismes que le lecteur rencontre dans l'*Art de mettre sa cravate,* mais des détails techniques, des descriptions minutieuses. Un pareil ouvrage qui,

[1] *L'art de mettre sa cravate* (p. 55).

malgré la futilité apparente du sujet, vit, en moins de cinq ans, se succéder cinq éditions, n'était pas d'une médiocre utilité pour les hommes du monde que la parure du cou préoccupait. Il suffisait, en effet, de prendre attentivement connaissance des différents modes recommandés et définis par l'auteur, pour pouvoir immédiatement les appliquer.

Des renseignements particuliers étaient consacrés à chaque genre de cravate : l'auteur reproduisait non seulement les descriptions contenues dans le traité anglais *Cravatiana*, mais présentait toutes les nouveautés telles que les cravates à la Colin, à la russe, en coquille, en valise, à la paresseuse, à la Talma, à l'italienne, en collier de cheval, à la Byron, à la Ladvocat, en cascade, à la Navarin, à la girafe. On voit par là combien la cravate occupait une place importante dans les préoccupations et les recherches des gens du monde soucieux de leur toilette. Quelle autre conclusion peut-on en tirer, sinon que, depuis l'Empire jusqu'à la fin de la Restauration, la cravate fut une des principales préoccupations des élégants et des riches?

LA CRAVATE APRÈS 1830.

A partir de 1830, son règne est déjà miné, d'une part, par l'invasion de la chemise qui tend à se montrer de plus en plus et, d'autre part, par les progrès d'un ajustement nouveau, plus facile à revêtir, moins coûteux et non moins élégant : le col ou col-cravate. Dès lors il devient très difficile de suivre la cravate dans ses évolutions et variations successives ; on se plaît à confondre la cravate avec le col, et l'on donne très souvent à ce dernier ajustement le nom synthétique et éclectique de col-cravate. Cependant on peut énoncer d'une manière générale que la cravate perd peu à peu tout le terrain dont s'empare son heureux émule, j'allais presque dire son successeur, le col.

Jusqu'en 1840 la cravate est un vaste carré de soie qui mesure soit 85 centimètres, soit 1 mètre carré ; le tissu dont elle est faite est, en général, de satin ou de gros grain uni ou de couleur : Lyon et Londres sont les principales sources de fabrication.

A partir de 1840 la cravate n'est plus un carré de soie régu-

Gr. IV. — Cl. 37.

lier; sa largeur et sa longueur varient dans des proportions tout à fait inusitées; elle est tantôt longue de 140 à 180 centimètres, tantôt large de 85 ou 45 centimètres. Vers 1846 apparaît une nouvelle cravate dite cravate Joinville, qui fait deux fois le tour du cou, forme un gros nœud sur le col de la chemise, et laisse tomber des deux côtés des bouts frangés. La longueur de la cravate, la nécessité de la mettre plusieurs fois autour du cou, les inconvénients qui en résultent d'un côté, et, d'autre part, l'emploi beaucoup plus simple du col, amènent les fabricants à changer de nouveau les dimensions de leurs produits. La cravate Joinville est diminuée, et, ne mesurant plus que de 85 à 95 centimètres de long, se fixe au cou en faisant seulement un tour. A partir de 1848, la cravate se porte toujours de moins en moins longue, et, dans ses transformations récentes, prend des noms différents, tels que ceux de collier, d'écharpe, de Windsor.

On voit, par ces longs développements, quel rôle important a joué et joue encore la cravate dans la toilette de l'homme; aussi a-t-on pu dire, avec quelque esprit et non sans raison « que l'art de mettre sa cravate est, à l'homme du monde, ce que l'art de donner à dîner est à l'homme d'État; » aussi a-t-on remarqué avec beaucoup de discernement, que, comme toutes les autres parties du costume, elle a, par ses formes et son aspect extérieur, su se plier aux exigences et aux progrès des idées et des mœurs.

Si, de nos jours, le col-cravate a diminué l'ampleur de ses proportions, il n'a pas réduit son importance; ce qui le caractérise surtout, la modification la plus frappante qu'il a subie, c'est qu'il a passé du composé au simple. A mesure que son usage s'est étendu, généralisé, son volume a décru; les prix s'en sont ressentis. Ainsi, dès 1850, au lieu de cols-cravates qui coûtaient 120 francs la douzaine et au delà, on a pu s'en procurer à 12 francs la douzaine. Depuis cette époque, l'industrie des cols-cravates a traversé des phases diverses, plus ou moins prospères : suivant que les formes ont été plus ou moins étoffées, les prix ont été plus ou moins élevés.

Il y a quelques années, au moment même où l'industrie paraissait le plus compromise, où l'on entrevoyait, sinon la ruine, du

moins la décadence des cols-cravates, l'application des fermetures mécaniques a changé, métamorphosé, relevé l'industrie. C'est en 1867 que cette révolution s'est opérée, et, depuis cette année, c'est sur les résultats de cette invention qu'a presque reposé tout le développement et que se sont fondés tous les bénéfices de cette industrie.

DIVISION DES PRODUITS DE L'INDUSTRIE DES COLS-CRAVATES.

SECTION I.

COLS-CRAVATES POUR HOMMES.

Les cols-cravates pour hommes peuvent se diviser en trois classes : 1° les cols-cravates noirs; 2° les cols-cravates de fantaisie; 3° les cols-cravates blancs, pour soirées, d'uniforme ou de livrée. Ces trois classes se subdivisent en cols-cravates dont on fait le nœud soi-même et en cols-cravates dont le nœud est tout fait.

Autrefois, quels que fussent la forme et le tissu des cols, il fallait toujours faire le nœud soi-même. A l'exception de quelques formes excentriques sans grâce, qui ressemblaient plutôt à un gilet qu'à une cravate, il était nécessaire de savoir mettre sa cravate, et, une fois cette science acquise, indispensable d'y consacrer quotidiennement quelque partie de son temps, quelque fragment de sa journée. C'est seulement depuis 1867 que le consommateur avare de ses heures, jaloux de ses loisirs, trouve dans le commerce une cravate aussi ou plus élégante que celle qu'il nouera lui-même, et peut la fixer à son cou, en l'espace de quelques secondes, sans étude préalable et en dehors de toute habileté personnelle.

Les cols-cravates dont on fait le nœud soi-même sont encore loin d'avoir recueilli l'unanimité des suffrages. (Quel produit au monde pourrait se vanter de rallier toutes les opinions!) Aussi ce genre de cols-cravates ne disparaîtra jamais de la vente : les formes les plus classiques sont les cravates : Jeune-France, Jeune-Altesse, Bijou, Moscovite, Régent, Lavallière. Cette dernière cravate mérite une mention spéciale : elle consiste dans un morceau d'étoffe

Gr. IV. — Cl. 37.

coupé sur le biais d'une pièce de soie et mesurant tantôt 90 centimètres de long sur 10 ou 12 centimètres de large, tantôt 115 ou 117 centimètres de long sur 15 ou 20 centimètres de large. Cette cravate, par ses dimensions, en général étendues, est une de celles qui exigent le moins de façon et emploient le plus d'étoffe. Sa confection, à la portée de tout le monde, a inspiré aux fabricants de Lyon la malencontreuse idée de découper leurs pièces d'étoffes en Lavallière : par là ils sont devenus les concurrents de leurs clients, et ont sacrifié, sans hésiter, les intérêts de leurs acheteurs à leur désir de ne laisser échapper aucune source de profit. Nous pourrions constater maintes fois, et pour d'autres articles, cette tendance fâcheuse de la fabrique!

Les cols-cravates tout confectionnés et dont on n'a pas besoin de faire le nœud se divisent en cols-cravates à plastron ou en cols-cravates à nœud. Le col-cravate «plastron» imite l'écharpe ou le collier passé autour du cou et dont le tissu fait des plis et s'étoffe sur le devant de la chemise; le col-cravate à nœud, ainsi que son nom l'indique, reproduit le nœud que l'on obtient soit avec les cravates Jeune-France, Jeune-Altesse, Moscovite, soit avec la Lavallière noire.

On se demande, quand on examine de près les différents modèles et toutes les diverses formes de cols en usage, comment il est possible que les fabricants songent encore à créer de la nouveauté en cols-cravates. Il semble que notre imagination ne puisse se donner indéfiniment carrière sur quelques centimètres de tissu! Et cependant, à chaque saison, les premières maisons créent et confient à leurs voyageurs, dix, quinze, vingt, trente modèles nouveaux. Dès que ces modèles ont été achetés et exposés, tous les autres fabricants français et étrangers les adoptent et la mode est faite, mode éphémère, à la vérité, mais qui ne manquera pas de se renouveler dès que l'heure du changement aura sonné.

Les cols blancs peuvent revêtir les mêmes formes que les cols noirs et de fantaisie; ils sont, suivant les usages, en batiste, en linon, unis, brodés, festonnés ou ornés de jours. Quand ils s'appliquent à l'uniforme ou à la livrée, ils sont en piqué, en brillanté, en cotteligne ou en percale.

SECTION II.

COLS-CRAVATES POUR FEMMES.

Les cols-cravates pour femmes constituent une branche d'industrie de date récente; c'est seulement à l'Exposition de 1862 qu'a été signalée son existence. Quelque courte que soit sa carrière, elle est déjà remplie de succès et de déboires, de promesses et de déceptions! Il semble (est-ce l'effet d'un rapprochement entre l'objet et le sexe auquel il est destiné?) qu'aucun produit ne doive être sujet à de plus fréquentes variations et à de plus soudains caprices!

Les premiers cols-cravates pour dames ont été de simples rubans avec lisières et pentes fixes. Pendant plusieurs années la fabrique de Saint-Étienne a fabriqué des cravates de femmes tantôt façonnées et brochées, tantôt unies et de toutes espèces d'armures; quelquefois avec et quelquefois sans franges. Quand cet article a été abandonné, on a eu recours à des nœuds confectionnés en étoffe légère, puis aux fichus, puis à des collerettes, enfin à des confections de toute nature.

Il y a des maisons qui se sont fait une spécialité de la cravate pour femmes et qui ne font pas moins de 900,000 francs ou d'un million d'affaires. C'est très certainement dans l'exploitation de cet article que l'industrie confine le plus à l'art, et que l'imagination et le goût jouent un rôle prépondérant.

Fluctuation de la mode.

Quand la cravate tissée cesse d'être en vogue, ce qui est arrivé plusieurs fois, la confection marche et vient remplir le vide causé par l'arrêt de la cravate de Saint-Étienne.

Les cravates de dames ne se contentent pas toujours de tissus unis ou brochés; elles sont ornées tantôt de broderies tantôt de dentelles ou de franges. Depuis plusieurs années déjà, la broderie est en faveur; des métiers à broder perfectionnés ont été importés de Suisse, et se sont groupés aux environs de Paris; à Argenteuil, par exemple; à Paris même. A la suite de l'Exposition, plusieurs fabricants de Saint-Étienne, voyant l'essor prodigieux de la bro-

derie, n'ont pas hésité à acheter des métiers à broder, ceux mêmes qu'ils avaient vus fonctionner à l'Exposition. Nous pourrions citer deux ou trois brodeurs qui, depuis quelques années, malgré l'extension donnée à leur outillage mécanique, n'arrivent pas à remplir les ordres qu'ils ont reçus tant de la France que de l'étranger.

Presque tous les dessins de cravates, collerettes ou fichus, se font dans des ateliers spéciaux, soit à Paris, soit à Saint-Étienne. Il n'est pas un fabricant important de Saint-Étienne qui n'ait des ateliers de dessin. Le rôle du dessinateur est si considérable, que, presque toujours, soit dès la création de la maison, soit quelques années après, le dessinateur fait partie de la raison sociale.

Les fabriques étrangères, qu'elles soient allemandes, suisses ou anglaises, sont tout à fait tributaires du goût français : si les métiers sont de provenance internationale, les dessins sont toujours français. Le grand honneur de cette industrie est la contrefaçon étrangère.

COLS-CRAVATES POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

Lieux de production pour les cravates d'hommes et de femmes.

En France, les principaux, on pourrait presque dire, les seuls centres de production pour l'industrie des cravates sont Saint-Étienne, Lyon et Paris.

A Saint-Étienne se fabriquent presque toutes les cravates et tous les rubans de dames. On y compte plus de trente fabricants s'occupant spécialement de la fabrication des cravates soie ou tramé coton pour dames; au moment de l'Exposition de 1878, le nombre était beaucoup plus considérable; car, pour combattre les effets de la crise qui sévissait sur le ruban et la passementerie, et pour profiter du succès de la cravate, tous les rubanniers et passementiers avaient monté leurs métiers en vue de la fabrication des cravates. Saint-Étienne, à cette époque, travaillait jour et nuit, il y avait dans cette ville une effervescence sans pareille; les ouvriers avaient décuplé leurs prix de façon. En quelques mois cette fièvre s'est apaisée et la vogue de l'article s'est évanouie! Saint-Étienne et Paris, Paris surtout, payent depuis plus d'un an cette prospérité artificielle et passagère!

Parmi les lieux de production de la cravate de femme, nous ne devons pas oublier Bâle et Lyon. Bâle est la ville de Suisse où s'élaborent toutes les contrefaçons des articles de Saint-Étienne; trois mois après que les cravates sont sorties des métiers de Saint-Étienne, on retrouve les mêmes dessins sur une étoffe moins riche et, avec quelques navettes en moins, montés sur les métiers suisses. Trop souvent aussi Lyon se prête à cette imitation, mais le plus souvent, presque toujours, les cravates vendues à Lyon sont avec lisières coupées, tandis que celles de Saint-Étienne et de Bâle sont avec lisières fixes.

Lyon est non seulement la source de presque tous les tissus destinés à la confection des cravates d'hommes et de femmes, mais une place connue pour la fabrication des cols-cravates. A part un nombre assez respectable de fabricants qui se sont spécialisés, presque tous les producteurs lyonnais, qu'ils s'occupent de soieries noires ou de couleur, de foulard ou de crêpe de Chine, de surrah ou de tissus sergés, fournissent des matériaux à l'industrie des cols-cravates.

On peut évaluer de 40 à 50 le nombre des fabricants de cols-cravates établis à Lyon.

Enfin Paris est le grand foyer de production des cols-cravates confectionnés. On y compte de 60 à 70 fabricants; encore sont exclues de ce nombre toutes les maisons de détail (et il y en a beaucoup dans ce cas; quelques-unes même ont figuré à l'Exposition) et toutes les maisons de nouveautés qui fabriquent elles-mêmes, avec des tissus achetés à Paris ou dans les pays de fabrique.

Puisque nous mentionnons parmi les producteurs de cravates les magasins de nouveautés, disons, en passant, que les maisons de gros se sont maintes fois émues de la concurrence que pouvaient leur faire les maisons de nouveautés qui ne reculent devant l'exploitation d'aucun article et envahissent progressivement toutes les industries. Mais, quand on se rend compte des moyens de production et des matériaux qu'exige aujourd'hui la confection des cols-cravates, on est vite rassuré et l'on reconnaît que les maisons de nouveautés ne peuvent accaparer notre industrie et se substituer aux fabricants vraiment dignes de ce nom.

Salaires.

Les hommes employés à la coupe des tissus ou des fournitures gagnent, en moyenne, de 4 francs à 6 fr. 50 cent. par jour; les plus habiles ou les plus anciens, dans beaucoup de maisons, touchent une rétribution mensuelle de 200 à 300 francs; pour les hommes, en général, on ne pratique pas le travail à la tâche.

Les ouvrières en cols-cravates occupées à l'atelier ont un salaire moyen de 2 à 3 francs; les plus adroites et les plus capables peuvent s'élever jusqu'à 3 fr. 50 cent.; les ouvrières à la journée consacrées aux commandes ou aux modèles, gagnent souvent 3 fr. 50 cent. et 4 francs par jour.

Les enfants gagnent, suivant leur âge et leur capacité, de 50 centimes à 2 francs par jour.

Autrefois les ouvrières les plus favorisées étaient les mécaniciennes; elles recevaient des salaires qui, de 3 fr. 50 cent., s'élevaient jusqu'à 5 et 6 francs par jour. Par suite du développement inouï de la machine à coudre, de la facilité avec laquelle on apprend à s'en servir, des prix bas qui la mettent entre les mains des plus pauvres, la multiplication des mécaniciennes a fait baisser les salaires d'une façon très sensible; cependant, même aujourd'hui, cette classe d'ouvrières est la mieux rétribuée. Si cette extension de l'emploi des machines à coudre a nui aux mécaniciennes, elle a profité aux autres ouvrières et aux entrepreneuses qui, n'ayant pas de machines à leur disposition, avaient recours forcément à d'autres personnes pour exécuter les travaux qui nécessitent l'emploi de la machine : l'application de cet instrument de travail à notre industrie peut être considérée comme un bienfait général.

Valeur des produits consommés à l'intérieur.

Plus de la moitié des articles fabriqués en France est vendue sur les marchés étrangers; tout le reste s'adresse à la consommation intérieure. Il n'est pas de pays ni de marchés, où l'exportation française ait accès, qui ne reçoivent et ne consomment les produits de notre industrie.

L'importation d'articles similaires de l'Angleterre, qui se pratiquait, il y a quelques années, sur une vaste échelle, tend plutôt à diminuer qu'à s'accroître. Quelques maisons de détail, seules, maintiennent la vente de l'article anglais et s'en sont fait une réclame et une spécialité. Il est incontestable que la toilette de l'homme est, en Angleterre, l'objet des plus grands soins, et que « le goût anglais » est fort prisé à Paris et ailleurs, pour tout ce qui touche à nos vêtements ; mais on peut reprocher aux produits que nous envoient nos voisins d'outre-mer une trop complète uniformité. En France, le public aime surtout la variété ; pour lui, il y a la liberté de se vêtir, de même qu'il y a la liberté de penser et d'agir. Je crois que nous n'aurions aucun avantage à changer nos habitudes et à forcer notre caractère : conservons, même pour nos cravates, le goût et le genre français.

Matières premières employées.

Les matières premières employées dans la fabrication des cols-cravates sont fort nombreuses et de nature très complexe. Elles ne sont pas, à proprement parler, des matières premières ; mais des matières déjà transformées ; ce n'est pas à la soie, ce n'est pas au coton, que les fabricants de cols-cravates ont affaire, mais aux étoffes de soie, aux tissus de coton. L'industrie dont nous nous occupons ne fait que confectionner, *manufacturer*. Pour remplir ce rôle, il n'est aucune matière première, il n'est presque aucun produit textile qui lui demeure étranger. Ainsi elle embrasse dans le domaine de sa fabrication la soie, le coton, la laine, et recourt même à l'emploi du cuivre, de l'acier, de la tôle, du papier, du carton, de la baleine ; elle mélange et combine tous les tissus et tire parti de tous les produits.

On peut affirmer que, jusqu'à ce jour, la plus grande partie des tissus employés est de provenance française. Autrefois l'Angleterre entrait pour une part assez considérable dans l'approvisionnement des soieries destinées à la fabrication des cravates ; c'était à l'époque où l'on ne s'occupait que d'étoffes de prix élevés. Depuis ces dernières années, l'Allemagne s'est non seulement substituée à l'Angleterre, mais tend de plus en plus à prendre les

Gr. IV. — Cl. 37.

lieu et place de la fabrique lyonnaise. Crefeld nous envoie chaque jour un nombre croissant de tissus fantaisie et noirs; et, si la consommation continue à ne rechercher que des produits de qualité moyenne, la production allemande ne tardera pas à envahir le marché français. Les manufacturiers de Paris ont ouvert, maintes et maintes fois, les yeux des fabricants lyonnais; ces derniers sont restés sourds trop longtemps aux avis qui leur étaient prodigués, pensant que l'on exagérait le mal à plaisir; mais, en présence des progrès accomplis, ils ont enfin tenu compte des conseils de leurs compatriotes. Ainsi, l'année passée, Lyon s'est mis à fabriquer des soieries noires tramées coton, et quelques fabricants ont traité ces nouveaux genres avec quelque succès. Il importe qu'ils ne s'arrêtent pas dans cette voie et qu'ils persévèrent; Lyon a tous les éléments de succès entre les mains, mais il faut qu'il les mette en œuvre.

L'Allemagne n'est pas le seul concurrent que nous ayons à redouter; derrière les Alpes s'élève une autre rivale qui promet, dans quelques années, de n'être pas moins menaçante pour la fabrique française : l'Italie produit déjà d'excellentes failles et des satins très réguliers et d'une très bonne main; l'Espagne, elle-même, s'est mise de la partie et songe à introduire ses soieries noires.

La Suisse, qui occupait un rang distingué dans la fabrication des soieries noires, voit depuis quelques années ses articles délaissés, parce qu'elle s'est obstinée à faire des taffetas fins et mats que la consommation a partout abandonnés; elle ne maintient ses affaires en soieries que dans la production du surrah uni.

Étant donnée la multiplicité des tissus employés dans la fabrication des cols-cravates, il est difficile d'en évaluer le prix moyen. Toutefois on peut dire que, pour les cols-cravates fantaisie, le prix moyen du tissu varie de 6 à 8 francs, et que, pour les cols-cravates noirs, il est de 6 à 7 francs.

Il doit être bien entendu qu'une pareille moyenne ne peut donner une idée de la vérité : telles étoffes de fantaisie provenant de tel fabricant coûtent de 13 à 15 francs le mètre; telles autres sont payées de 5 à 6 francs le mètre et au-dessous. Autrefois on tenait à honneur, pour la cravate noire, de n'employer que de

beaux tissus, et l'on s'élevait régulièrement jusqu'à 11 et 12 francs le mètre; aujourd'hui, grâce à la recherche constante du bon marché, on est descendu à l'emploi de tissus inférieurs. On arrive à ne plus se préoccuper que de l'aspect de l'étoffe, et l'on sacrifie la qualité au prix ! En présence de cette tendance de tous les fabricants à verser dans l'ornière du «bon marché et de l'apparent,» félicitons les quelques rares maisons qui protestent, par leur exemple, et réagissent en employant des étoffes de bonne qualité, dont ils peuvent garantir l'usage.

Nous croyons inutile de revenir sur les sources auxquelles sont puisés les matériaux employés pour les cravates de femmes; nous ajouterons seulement aux noms de Lyon, Saint-Étienne, Bâle, Londres, la Chine qui, dans ces derniers temps, nous a envoyé, par grandes quantités, des cravates et des fichus en soie brodée et quelques tissus unis, tels que le Tussor et le Pongee.

Nous ne nous étendrons pas longuement sur les tissus accessoires qui servent à doubler ou à garnir les cols-cravates. Les étoffes que l'on met dans l'intérieur des cols et qui servent à leur donner, en même temps, plus de maintien et de souplesse, sont tantôt en laine, tantôt en coton : on les tire presque toujours de Villefranche ou de Thizy (Rhône); de Reims, de Rouen, de Roubaix ou de Saint-Quentin; quelquefois, enfin, surtout pour les belles qualités, de l'Angleterre.

Nous avons dit qu'on faisait usage du cuivre, de la tôle, de l'acier; c'est avec ces matières que sont fabriquées les fermetures insérées dans les cravates, et les pièces métalliques ou passants destinés à donner une certaine rigidité à l'extrémité du tour de cou de la cravate, et à lui permettre de «passer» dans l'intérieur de la fermeture. C'est de Paris que la fabrique étrangère tire tous ces engins précieux, et l'on peut évaluer à plusieurs centaines de mille francs le chiffre d'affaires que représente cette exploitation.

Importance des matières premières, par rapport à la main-d'œuvre et aux frais généraux.

Tous les éléments de fabrication que nous venons de passer en revue représentent de 45 à 60 p. o/o de la valeur des produits.

Gr. IV. — Cl. 37.

La main-d'œuvre peut être évaluée à 8 ou 10 p. o/o de la valeur des produits, quand il s'agit d'articles de basse qualité; à 10 ou 12 p. o/o pour les articles de moyenne qualité, et à 12 ou 15 p. o/o pour les objets de premier ordre.

La moyennne des frais généraux est de 5 à 10 p. o/o de la valeur des produits manufacturés, suivant que les maisons s'occupent exclusivement du commerce intérieur ou d'affaires d'exportation.

Main-d'œuvre.

L'usage des moteurs à vapeur est inconnu dans l'industrie des cols-cravates. Il n'y aurait à mentionner qu'une exception; car nous ne connaissons qu'une fabrique où les machines à coudre aient été mues par la vapeur, et où les tissus employés pour les cravates aient été coupés au moyen de machines mises en mouvement par la vapeur.

Presque toute la fabrication des cols-cravates se fait à la main ou à l'aide de la machine à coudre.

Le nombre des ouvriers et ouvrières échappe à une appréciation certaine; car la plupart des personnes employées travaillent en chambre. Le rapporteur de 1867 estimait à 10,000 le personnel ouvrier de notre industrie; ce nombre aujourd'hui, pour toute la France, ne doit pas être inférieur à 16,000 ou 18,000, qui se décompose ainsi : 11,000 à 13,000 femmes; 3,000 à 4,000 enfants; 2,000 à 3,000 hommes.

En dehors de la machine à coudre, la nature et l'état des outils dépendent de l'importance des établissements et constituent des propriétés ou des secrets de fabrique.

Examen des chiffres d'importation et d'exportation.

Où trouver des documents qui nous permettent d'évaluer le chiffre d'affaires de l'industrie des cols-cravates? A quels tableaux, à quelles statistiques pouvons-nous recourir? Les douanes, jusqu'en 1878, n'ont pas fait mention de cette industrie; elle était noyée, pour partie, dans les chiffres du « vêtement et pièces de lingerie cousues, » et, pour partie, dans le groupe immense des produits

de toute nature dénommés « Articles divers, » qui ressemble à un véritable océan où vont se confondre et se perdre mille articles aussi différents par l'origine que par la destination.

L'administration des douanes nous fournit, pour les cinq premiers mois des années 1878 et 1879, les chiffres suivants :

Cravates, fichus et ceintures en soie pure ou mélangée : Exportation en 1878, 18,815 kilogrammes; valeur actuelle en 1878 901,111 francs; exportation en 1879, 14,296 kilogrammes; valeur actuelle en 1879, 646,382 francs.

Nous n'hésitons pas à contester, de la façon la plus absolue, l'exactitude de semblables évaluations et il n'est pas un seul fabricant de cravates qui ne doive être de notre avis. Il y a, heureusement, dans cette industrie, un assez grand nombre de maisons dont le chiffre d'affaires avec l'exportation égale, sinon dépasse, l'évaluation que nous avons reproduite.

Si nous voulions indiquer des noms, nous pourrions citer quatre ou cinq maisons dont le chiffre dépasse annuellement 10 millions, et dont plus de la moitié des affaires est destinée à l'exportation. Que devient, en présence de pareils faits, l'énonciation de l'administration des Douanes ? A l'appui de nos assertions, nous pouvons avoir recours à un document sérieux et difficilement contestable : il est tiré de l'enquête de la Chambre de commerce. En 1860, l'enquête a traité d'une façon spéciale et détaillée l'industrie des cols-cravates : elle a recensé 231 fabricants de cols-cravates, 2,617 ouvrières et relevé un chiffre de 27,765,600 francs d'affaires. C'est ce qui ressort du tableau suivant :

Gr. IV. N° 86. ENQUÊTE DE 1860. NOUVEAUTÉS

Cl. 37. 4e GROUPE. — N° 21. COLS ET

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.	un ouvrier ou travaillant seul.	Total.	IMPORTANCE des AFFAIRES.	LOYERS.	POPU OUVRIERS HOMMES travaillant à l'atelier.	en chambre.	Total.
1er	17	15	4	36	3,534,000	111,165	12	13	25
2e	56	41	2	99	18,281,600	409,732	61	30	91
3e	10	15	1	26	1,772,000	54,550	5	"	5
4e	2	3	"	5	383,000	11.950	"	4	4
5e	"	3	1	4	76.000	2,300	"	"	"
6e	"	4	1	5	75,000	2,940	"	"	"
7e	3	2	'	5	895,000	16.600	"	"	"
8e	2	5	4	8	795,000	25,500	3	"	3
9e	7	11	"	22	1,565,000	43,800	4	"	4
10e	1	8	"	9	293,000	11,580	"	"	"
11e	"	"	"	"	"	"	"	"	"
12e	"	1	"	1	20,000	500	"	"	"
13e	"	"	"	"	"	"	"	"	"
14e	"	"	"	"	"	"	"	"	"
15e	"	"	"	"	"	"	"	"	"
16e	"	2	"	2	8,500	800	"	"	"
17e	"	2	"	2	12,000	800	"	"	"
18e	"	4	1	5	23,500	1,290	"	"	"
19e	"	1	"	1	22,000	2,000	"	"	"
20e	"	1	"	1	10,000	280	"	"	"
Totaux	98	118	15	231	27,765,600	695,787	85	47	132

CRAVATES.

LATION OUVRIÈRE EN 1860. SÉDENTAIRES RÉSIDANT CONSTAMMENT À PARIS.									NOMBRE d'apprentis déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE			
FEMMES travaillant			ENFANTS AU-DESSUS de 16 ans travaillant à l'atelier.			TOTAL des ouvriers sédentaires.	OUVRIERS mobiles résidant momentanément à Paris.	NOMBRE total des ouvriers.		DES HOMMES payés		DES FEMMES payées	
à l'atelier.	en chambre.	Total.	Garçons.	Filles.	Total.					à la journée.	à la pièce.	à la journée.	à la pièce.
113	222	335	"	3	3	363	"	363	3	11	14	92	243
641	793	1,434	"	25	25	1,550	"	1,550	23	61	30	578	858
46	148	194	1	7	8	207	"	207	8	4	1	23	171
12	24	36	"	"	"	40	"	40	"	"	4	12	24
1	31	32	"	6	6	38	"	38	6	"	"	1	31
5	17	22	"	6	6	28	"	28	6	"	"	5	17
25	39	64	"	3	3	67	"	67	3	"	"	17	47
61	21	82	"	7	7	92	"	92	7	3	"	61	21
78	28	106	"	3	3	113	"	113	3	4	"	76	30
9	31	40	"	5	5	45	"	45	5	"	"	5	35
"	17	17	"	"	"	17	"	17	"	"	"	"	17
2	"	2	"	"	"	2	"	2	"	"	"	2	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
3	"	3	"	3	3	6	"	6	3	"	"	3	"
"	16	16	"	"	"	16	"	16	"	"	"	"	16
6	11	17	"	2	2	19	"	19	2	"	"	6	11
2	7	9	1	"	1	10	"	10	1	"	"	2	7
"	4	4	"	"	"	4	"	4	"	"	"	"	4
1,004	1,409	2,413	2	70	72	2,617	"	2,617	70	83	49	883	1,532

Gr. IV. — Cl. 37.

Il est très certain que, depuis près de vingt ans, l'industrie des cols-cravates a pris une très large extension ; en plaçant son chiffre d'affaires entre 35 et 40 millions de francs, on ne saurait être taxé d'exagération.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

FRANCE.

Nous avons la satisfaction de rencontrer, parmi les exposants, les principaux fabricants de notre pays; ceux qui manquent à l'appel n'auraient pas sensiblement modifié l'aspect et le mérite de notre classe. Nous saluons avec plaisir quelques maisons qui, jusqu'à présent, s'étaient systématiquement abstenues de figurer aux expositions, et nous sommes heureux de voir une médaille d'or récompenser les états de service de l'une des plus anciennes et des plus distinguées d'entre elles.

Les produits exposés consistent surtout en cols-cravates noirs, de fantaisie, blancs; en cravates, nœuds de dames, fichus et ceintures brodés.

Tous ces produits sont placés dans des vitrines tendues d'étoffes foncées ou claires, suspendus à des pièces de fer invisibles ou cachés par des draperies et reflétés par des miroirs disposés dans tous les sens. C'est plaisir de voir le mélange ou plutôt la lutte de toutes ces couleurs, la variété de toutes ces formes. Les yeux sont charmés, et le public s'arrête surpris de s'intéresser à des objets qui semblent de si mince importance.

On se représenterait difficilement la cravate de 1830, et les cols-cravates des années qui ont suivi, tels que les cols Émile, les cols anglais, les Prompt-col, les Vesticols, les cols à boucles, etc., etc., si une maison, la doyenne de l'industrie des cols-cravates, n'avait eu le soin de les réunir, on pourrait presque dire, de les ressusciter. C'est cependant dans la confection de ces anciennes formes, de ces modèles presque hors d'usage (tant sont rares ceux qui les portent!) que consiste le vrai mérite du fabricant; ceux mêmes qui excellent dans la production des cravates telles que les

Jeune-France, les Mignon, les Régate, les nœuds, auraient tort de se regarder comme initiés aux difficultés et aux secrets du métier; ils n'en possèdent que les plus simples éléments; et, si la mode, par un changement soudain, que nous croyons d'ailleurs impossible, ramenait les formes de 1830, il leur faudrait, ou renoncer à poursuivre la fabrication des cravates, ou faire un apprentissage nouveau. Malheureusement les ouvrières qui représentent le passé et qui en ont conservé les traditions et le goût, disparaissent peu à peu; par contre, une maison s'est toujours efforcée de combler, dans la mesure du possible, les vides qui se sont produits, et a formé, parmi les enfants de notre génération, des ouvrières qui, bien que moins habiles que leurs aînées, transmettront cependant à leurs enfants, presque intacts, les usages et les procédés d'autrefois.

Ainsi que nous venons de le dire, les cols-cravates qui ne présentent presque pas de difficultés sont les Jeune-France, Jeune-Altesse, Mignon, Moscovite, Régent, Lavallière, etc. La fabrication exige plus de connaissances et des soins plus délicats dès qu'il s'agit de cols-cravates à plastron et de grands cols, tels que la Régate; il en est de même des cols à nœud. Croirait-on que l'Angleterre, qui a mis à la mode les Plastrons et les Régates, n'ait jamais pu ou su bien fabriquer les « nœuds »? Après sept ou huit ans d'essais infructueux, elle vient seulement de se lancer dans la fabrication des « nœuds » et elle n'y a pas encore bien réussi.

Les formes où l'ouvrière française, nous devrions presque dire, l'ouvrière parisienne, excelle, sont celles où l'étoffe est plissée ou chiffonnée, et où, à un goût original, il faut ajouter la légèreté de la main. Ainsi il n'y a guère qu'à Paris qu'on sache fabriquer les cols-cravates à nœud blancs. En examinant tous ces nœuds unis de batiste et de linon, on peut se demander s'ils ont été touchés, et quelles fées en ont réuni les diverses parties en un tout si harmonieux et si délicat.

Les cravates de dames ne peuvent et ne doivent pas être passées sous silence. Dans chacune des vitrines on en découvre une plus ou moins grande quantité, d'un goût plus ou moins sûr, d'un dessin plus ou moins heureux ; toutes sont dignes d'attirer les re-

Gr. IV. — Cl. 37.

gards et de fixer l'attention. Une maison qui s'est fait une spécialité de l'article pour dames profite de la vogue de la broderie pour présenter des nœuds, des fichus, des ceintures et des mantilles, enrichis des plus brillantes broderies. Il est évident que, dans cette exposition, la fabrication confine à l'art, et les étrangers sont obligés de reconnaître que ce n'est ni sur leur sol ni dans leurs ateliers que peuvent être créés de semblables chefs-d'œuvre.

Dans toutes les autres vitrines, surtout dans deux, s'étalent de magnifiques rubans et cravates de Saint-Étienne; ils sont, pour la plupart, manutentionnés et utilisés dans des pièces confectionnées. Quelques personnes se sont demandé si ces produits étaient bien placés dans la classe 37, et s'ils n'appartenaient pas à la classe 34, où étaient exposés les rubans et soieries de Saint-Étienne. C'est, selon nous, une erreur absolue. Les cravates produites dans notre classe sont bien la propriété, et la propriété exclusive, de ceux qui les ont exposées; la fabrique de Saint-Étienne joue assurément un rôle important, mais ce rôle est subalterne, il est subordonné au goût, aux inspirations du commettant; sans ce dernier, le fabricant manquerait à la fois d'idées et d'appui; il serait sans guide, sans force et sans influence. Loin de contester à la classe 37 le droit de présenter les articles de Saint-Étienne, nous sommes d'avis que c'est grâce à elle que sa voisine, la classe 34, a pu offrir d'aussi merveilleux produits; car les cravates et les ceintures sont entrés pour une large part dans son exposition, et même sur les étoffes au mètre et les rubans en pièce ont été reproduits les dessins et les motifs des cravates.

Aucun des étrangers n'a exposé des cravates pour dames; la Suisse elle-même s'est abstenue. On en peut conclure que le marché français est, sur ce point, tout-puissant, et que la concurrence n'a pas encore osé lever la tête. Ce fait est si rare, qu'il est agréable de pouvoir le signaler.

ÉTRANGER.

L'Angleterre, l'Espagne, l'Autriche, la Belgique et la Suisse seules ont concouru avec nous. Il faut se garder de croire pour cela

qu'on ne fabrique pas de cravates dans d'autres pays. L'Allemagne et l'Amérique deviennent des centres très importants de production; la Russie et l'Italie, grâce à leurs nouveaux tarifs douaniers, se mettent depuis quelque temps non seulement à fabriquer des étoffes mais aussi des cravates noires et de fantaisie. Nous regrettons vivement l'absence des représentants de ces quatre pays, surtout celle des fabricants allemands : par là nous perdons l'occasion de voir quelle influence a exercée la France sur les étrangers et comment les élèves ont profité des leçons de leur maîtresse.

L'Angleterre, sans contredit, mérite de marcher en première ligne parmi les fabricants étrangers. Autrefois elle se faisait un titre de gloire de n'employer et de ne présenter que des tissus de production nationale; aujourd'hui, à part les écharpes et les beaux tissus, tirés toujours de Macclesfield, elle a recours à Lyon et surtout à Crefeld. Elle arrive ainsi à produire des Régates à 6 francs et des Plastrons à 9 francs la douzaine. Il est vrai que la confection laisse beaucoup à désirer. Dans les articles d'un prix plus élevé, le mérite de la fabrication consiste surtout dans la solidité. Tandis qu'en France on recherche la délicatesse et le fini, l'Angleterre se contente de l'aspect extérieur. Aussi il ne faut pas descendre dans le détail : les coutures blessent l'œil d'un examinateur minutieux; les points d'arrêt ne sont pas dissimulés; les formes ne sont ni variées ni originales, et, comme nous l'avons déjà remarqué, les nœuds sont complètement exclus. Ce qui maintient le prestige de l'Angleterre, c'est le dessin des étoffes, le goût en même temps sérieux et sobre, et le toucher, à la fois souple et ferme, des tissus anglais.

La Belgique aurait pu et dû être représentée par plusieurs maisons. Une seule a pris part à l'Exposition. Elle a présenté des Cols-Émile, des Altesses, des Plastrons, des Régates, en un mot, presque toute la collection des articles de fabrication courante. Bien qu'il soit difficile de juger la fabrication d'un pays d'après un exemplaire unique, il nous paraît que la Belgique est dans une bonne voie et qu'elle a bien su imiter les formes et la confec-

tion parisiennes. Mais elle se préoccupe plus des articles de consommation moyenne que de la fabrication des produits riches et de prix élevés.

L'Espagne est en train d'accomplir de sérieux progrès; sa ville manufacturière par excellence, Barcelone, a adopté tous les procédés et recherché tous les perfectionnements que nous avons mis au jour. Malheureusement, comme presque dans tous les pays étrangers, elle recherche la production à bon marché; c'est en vain que Madrid proteste et s'adonne à la belle marchandise. Les tissus de production germanique envahissent tous les jours de plus en plus l'Espagne et ne lui permettent pas de relever le niveau de sa fabrication. N'étaient les droits qui pèsent sur les produits français, nous pourrions encore trouver dans l'Espagne un marché d'autant plus important qu'il fait plus de cas qu'aucun autre de notre goût et de notre fabrication.

DEUXIÈME PARTIE.

LINGERIE POUR HOMMES. — LINGERIE POUR FEMMES.

Histoire de la chemiserie. — Lingerie depuis les temps anciens jusqu'à nos jours.

Ainsi que nous l'avons fait pour l'industrie des cols-cravates, nous n'hésitons pas à présenter l'historique des principaux articles qu'embrassent la lingerie pour hommes et la lingerie pour femmes. Selon nous, il est impossible de se bien rendre compte d'une industrie si l'on n'en étudie pas les origines et les évolutions successives à travers le temps. L'homme ne se distingue pas seulement des animaux par l'intelligence et la raison, mais aussi par des caractères et une manière d'être extérieurs. On reconnaîtra sans peine que le costume constitue le plus important de ces caractères et cette manière d'être elle-même. Donc tout ce qui concerne l'habillement et la toilette des hommes présente un vif in-

térêt, non seulement au point de vue de l'histoire pure et simple du costume et des modes, mais aussi et surtout au point de vue des mœurs et de la civilisation. Que de peuplades sauvages qui vivaient et mouraient autrefois sans se vêtir et qui aujourd'hui recherchent le costume que nous portons! A mesure que l'humanité se civilise et marche dans la voie du progrès, l'art de se vêtir se développe et se perfectionne. Comment reconnaître ces vérités importantes si l'on se contente de vivre dans le présent, de se cantonner dans l'observation du milieu où le hasard vous place, et si l'on ne veut pas (ce qui est si agréable et si important) descendre le courant des siècles et revivre par la pensée avec ses ancêtres et les ancêtres de ses ancêtres!

CHEMISE.

Sans contredit, une des parties les plus importantes du costume, sinon la plus importante, est la chemise. Elle est cette partie du vêtement qui, s'appliquant sur la chair, couvre le corps depuis le cou jusqu'aux genoux.

LA CHEMISE DANS L'ANTIQUITÉ.

Convient-il de donner ce nom aux différents genres de vêtements que portaient les peuples primitifs, à la tunique des Hébreux, au tablier flottant des Égyptiens et des Assyriens; au manteau de cuir des Perses, au pantalon des Hindous? Faut-il voir dans ces divers vêtements dont l'usage est mentionné dans des textes innombrables, la chemise elle-même ou un effet qui y supplée ou lui a donné naissance? Autant de questions qui méritent l'attention d'un esprit judicieux et qu'il ne nous appartient pas de discuter ou de résoudre ici. Ce qu'il y a de certain, c'est que la chemise date de la plus haute antiquité et que, pour en faire l'histoire, il serait peut-être nécessaire de remonter, sinon au premier homme, du moins à ses premiers descendants.

ÉTYMOLOGIE DU MOT *CHEMISE*.

Le mot « chemise » vient du latin barbare *camisa, camisia;* on trouve même dans quelques auteurs du Bas-Empire, les mots : *camisile, camisilus, camisilis, camsile;* de là viennent les vieux termes

Gr. IV. — Cl. 37.

français : *camise, chainse, chaisel, chainsel, chasuble.* On sent entre tous ces mots régner les liens de la parenté la plus étroite. Le plus ancien exemple du mot *camisia,* d'après M. Littré, se trouve dans saint Jérôme et paraît signifier un vêtement en usage dans les camps et avoir été un mot du langage populaire : *sermone vulgato solent militantes habere lineas, quas camisias vocant.*

DE LA TUNIQUE CHEZ LES GRECS ET CHEZ LES ROMAINS.

Bien que ce mot *camisia* date seulement du Bas-Empire, il est constant que les Romains, de même que les Grecs, se servaient d'un vêtement dont le rôle est exactement celui que joue la chemise dans le costume moderne. La tunique des Grecs consistait en une pièce d'étoffe légère ou de lin, avec ou sans manches, retenue sur les deux épaules ou sur une seulement avec un simple bouton ou une agrafe. Souvent la tunique portait des manches plus ou moins larges, ne couvrant que le bras ou une partie du bras, cousues par le côté ou se fermant à l'aide de trois ou quatre boutons ou agrafes.

La tunique des Romains était le vêtement que, paraît-il, depuis Romulus, hommes et femmes portaient nuit et jour : elle s'appliquait au corps par-dessous la toge qui demeura toujours le vêtement extérieur; elle était, comme chez les Grecs, tantôt avec, tantôt sans manches, étroite par le haut et large par le bas.

Chez les Grecs les femmes de distinction portaient deux tuniques; celle de dessous descendait jusqu'aux pieds et celle de dessus s'arrêtait à mi-corps, une ceinture la serrait sous le sein. Cette seconde tunique jouait le rôle d'une toge ou d'un manteau.

Les philosophes cyniques ne portaient pas de chemise, ou, du moins, de tunique intérieure, ils se contentaient du manteau; d'autres, cependant, suivant une règle inverse, supprimaient le manteau et ne portaient que la chemise ou *exomide.* Les esclaves grecs, surtout à la campagne, allaient presque toujours nus; s'ils se couvraient de quelque vêtement, il était court et ne devait guère dépasser les genoux; il avait la forme d'une tunique avec une manche ou quelquefois sans aucune manche; dans ce cas, ce genre de tunique s'appelait encore ἐξωμίς, exomide.

DE LA TUNIQUE CHEZ LES GAULOIS.

Les Gaulois, avant d'avoir adopté le costume des Romains, portaient, d'après Strabon, un habit court avec des manches, qui ne descendait qu'au-dessous de la ceinture. Bon nombre de monuments représentent les hommes vêtus d'une tunique qui ne dépasse pas le genou, garnie de deux manches et, le plus souvent, d'une seule. Cette tunique, toujours d'après Strabon (III, 128), était fendue sur les côtés, quelquefois dentelée par le bas, ou ornée de larges bandes verticales qui descendaient de la ceinture.

C'est cette tunique qui, sous la plume de tous les auteurs du Bas-Empire, reçoit le nom de *camisia* et doit le conserver bien longtemps encore.

Ainsi Fortunat[1], dans un passage de la *Vie de sainte Radegonde,* nous apprend que cette princesse, voyageant un jour avec ses plus belles parures, s'arrêta dans une église et déposa sur l'autel, à titre d'offrande, les objets les plus précieux de sa toilette, tels que : ses manchettes (*manicas*), ses coiffes (*cufeas*), ses fines tuniques (*camisas*). Ce qui indique bien que l'emploi de la tunique (*camisa*) répond très exactement à celui de la chemise chez nous, c'est qu'on la retrouve dans tous les ordres de la société ; elle fait aussi bien partie de la toilette des souverains et des princes que de l'habillement du clergé[2]. Quand il s'agit des évêques et des prêtres, c'est sous l'aube, et comme vêtement intérieur, qu'est placée la tunique; elle ne se révèle au dehors que parce qu'elle descend sur les pieds et, au moyen de manches étroites, s'avance sur les poignets; pour les ordres inférieurs, elle est beaucoup moins longue et ne descend pas au-dessous des genoux. La *camisa* a trouvé sa place dans l'énumération des effets qu'impose aux moines la règle de saint Benoît; mais un concile national, tenu à Aix-la-Chapelle, en 817, a modifié et étendu la garde-robe du religieux, et, entre autres effets, a prescrit deux chemises ou robes de dessous, deux tuniques, deux cucules, etc.[3]

(1) Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 96.
(2) Eod. libro, p. 102.
(3) Eod. libro, p. 119.

Gr. IV.
—
Cl. 37.

LA CHEMISE DEPUIS LE IXe SIÈCLE JUSQU'AU XIIIe.

Dans la société laïque, au IXe et au Xe siècle, on avait également coutume de se vêtir de deux tuniques : celle de dessus avait nom bliaud, celle de dessous s'appelait chainse. Suivant le savant auteur auquel nous empruntons ces détails[1], chainse est dans le plus ancien français une forme masculine de chemise; bliaud, devenu bliaude, au féminin, a donné naissance à notre mot blouse. Le chainse était, le plus souvent, de toile blanche; on disait proverbialement : « blanc chainse. » La laine ou la soie fournissait l'étoffe du bliaud. Le bliaud féminin était toujours découpé, au XIe siècle, de façon à laisser voir le bas des manches du chainse. Ces manches étaient artistement plissées autour des bras, et terminées par des manchettes de broderies d'or ou de très larges bracelets[2].

Le XIIe siècle, qui a introduit, dans le costume des hommes, la mode des longs habillements, ne change pas les noms employés jusque-là. Le costume reste composé de chainse, bliaud, manteau, brayes et chausses. Le chainse, dont les proportions sont changées, et qui, pour tous les ordres de la société, s'est allongé démesurément, est placé sous le bliaud et n'apparaît qu'aux poignets et par le bas de la jupe[3].

Voici la composition du chainse : « Le corps du chainse est en forme de sac[4], les manches ressemblent à un entonnoir; l'encolure est si étroite qu'on a dû, pour faciliter le passage de la tête, pratiquer une fente en long, en général sur le côté gauche. C'est au moyen d'un bouton qu'on attache le pan résultant de la couture. La fente est le plus souvent dissimulée par des galons ou des rubans. L'étoffe est en fin tissu de fil. » M. Quicherat ajoute à cette description du chainse les détails suivants :

« Pour aller à cheval, le chainse était fendu, par devant et par derrière, de toute la longueur de l'ouverture des cuisses. Le bliaud

(1) Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 138.
(2) Quicherat, eod. libro, p. 143.
(3) Quicherat, eod. libro, p. 143.
(4) Quicherat, eod. libro, p. 149.

se relevait par-dessus, de sorte qu'on voyait comme deux bannières de toile blanche voltiger autour des jambes du cavalier. Gr. IV. — Cl. 37.

« On voit les laboureurs à la charrue, représentés avec un chainse qui n'atteint pas leurs genoux et une tunique écourtée, munie d'un capuchon, qui leur tient lieu de bliaud.

« Le chainse des femmes, entièrement couvert par leur bliaud, n'apparaissait qu'aux manches, et par une broderie dont il était décoré à l'encolure. Il pouvait être de laine fine ou de crêpe de soie aussi bien que de fil[1].

« Le chainse (1190 à 1340) se transforma en chemise, la chemise dans le sens où nous l'entendons, pièce fondamentale du vêtement, en toile de fil, que toute personne aisée voulut porter sur la peau. Sur la chemise prit place une blouse courte ou très longue camisole appelée futaine, blanchet et doublet, parce qu'elle était de toile, de coton ou de drap blanc mis en double[2]. »

Dans la chronique de Geoffroy de Vigeois, nous lisons : « En cette année (1178), la disette du lin et de la cire se fit fortement sentir. Une chemise qu'on payait ordinairement neuf deniers se vendait deux sous quatre deniers[3]. » Il est hors de doute qu'il s'agissait de la chemise de lin.

LA CHEMISE DEPUIS LE XIIIe SIÈCLE JUSQU'AU XVIIIe SIÈCLE.

Au XIIIe siècle, le luxe a fait des progrès sensibles, effrayants; il a envahi non seulement les classes nobles, mais les roturiers; tous luttent d'élégance et ne reculent devant aucune dépense! Quand Guillaume le Breton célèbre, dans sa Philippide, la joie du royaume après la bataille de Bouvines, il s'exprime ainsi : « Chevaliers, bourgeois, vilains, sortent de chez eux resplendissants de pourpre. On n'aperçoit que satin, drap écarlate et *fin linon.* » Les prédicateurs, du haut de leurs chaires, tonnent énergiquement contre le luxe qui envahit et corrompt la société. « C'est à Paris surtout, dit l'un d'eux, que règnent ces abus; c'est là qu'on voit des femmes courir par la ville, toutes décolletées, toutes es-

(1) Quicherat, *Histoire du costume en France*, p. 163.
(2) Quicherat, eod. libro, p. 181.
(3) *Recueil des historiens de France*, t. XII, p. 447.

poitrinées. » Des sermons tout entiers sont dirigés contre telle ou telle partie du costume. Ils attaquent tantôt les vêtements de deux couleurs, tantôt les découpures pratiquées dans les robes, tantôt les chemises de soie ou d'étoffe de lin brodée. Coudre des chemises d'un luxe immodéré est regardé par Jacques de Vitry comme un métier criminel. Et quand, poussant la coquetterie plus loin, certaines élégantes font fendre leurs surcots pour montrer la richesse de leurs chemises, pour laisser voir la blancheur de leur peau, les prédicateurs appellent ces fentes *les fenêtres de l'enfer.*

Au XIVe siècle, la chemise continue à être une des parties les plus importantes de la toilette. Ainsi, dans une gravure du temps, on nous représente le roi Jean, vêtu d'une grande robe à manches étroites, au-dessus de laquelle on voit s'étaler une chemise blanche échancrée qui entoure le col et se rabat sur la poitrine.

Sous le règne de Charles VII, le faste est porté à son comble; malgré les malheurs de la patrie, et grâce à l'exemple donné par le roi et par Agnès Sorel, les seigneurs et le peuple se livrent aux excès d'un luxe des plus coupables. C'est en vain qu'Alain Chartier proteste; sa voix n'est pas entendue! L'état de pauvreté extrême et de dénûment absolu réside dans l'absence de la chemise. Pour en être convaincu, il suffit de lire la poésie du Juvénal du XVe siècle, intitulée : *Complainte du pauvre commun et des pauvres laboureurs de France :*

Quand nous allons d'huys en huys,
Chascun nous dit : « Dieu vous pourvoye! »
Pain, viande ni de rien qui soit,
Ne nous tendez non plus qu'aux chiens;
Hélas! nous sommes chrétiens.
. . . . . .
Pour Dieu, regardez nos visaiges
Qui sont si piteux et si palles...
Hélas! prélats et gens d'église
Vous nous voyez nuds, *sans chemise.*

On le voit, les pauvres hères ne sont pas seulement réduits à la nudité, ils sont dépourvus de chemise : c'est là le comble de la misère! Ce qui prouve que, déjà auparavant, tous les hommes font usage de chemise, c'est l'acte d'accusation de Jeanne d'Arc. Le

plus flagrant de tous ses crimes et, d'ailleurs, le seul reconnu vrai, avait consisté dans le fait de s'être habillée en homme, au mépris du *Deutéronome* du concile de Chalcédoine. L'article 12 de l'acte d'accusation s'exprimait en ces termes : « Renonçant tout à fait aux habits de son sexe, Jeanne s'est fait couper les cheveux à la manière des varlets, et s'est mise à porter chemise, brayes, gipon, chausses longues. »

Sous Louis XI, en 1467, le charmant écrivain dont la chronique continue celle de Froissard, Monstrelet, parle avec indignation du costume dont les hommes s'affublent : « En ce temps, dit-il, les hommes en vinrent à se vêtir plus court qu'ils n'eussent oncques fait, comme l'on souloit de vêtir les singes : ce qui etoit chose très malhonnête et impudique. Ils fesoient fendre les manches de leurs chemises déliées larges et blanches. » Dans la chronique de Jacques Duclerc, le même fait est signalé à peu près dans les mêmes termes : « Cette année (1467), les hommes faisoient fendre les robes de leurs manches et de leurs pourpoints, de telle sorte qu'on voyoit leurs bras à travers une déliée chemise qu'ils portaient, laquelle chemise avoit la manche large. » Jusque-là on avait fendu les pourpoints pour laisser voir la chemise, mais cette pratique, empruntée à celle qu'avaient adoptée les femmes pour montrer d'abord leur linge, ensuite leurs épaules, ne tarda pas à s'étendre aux manches, et l'on fit deux fentes à chacune des manches du pourpoint. Les chemises du xve siècle étaient presque toutes de fil et de fabrication hollandaise ; on sait combien était grande la réputation des toiles de Hollande tant pour la finesse que pour la blancheur merveilleuse du tissu. Le linge ainsi exhibé aux bras, le fut plus tard sur l'estomac, aux épaules, aux cuisses même, grâce au nombre toujours croissant des fentes et des taillades. Le costume des femmes du xve siècle présente les mêmes singularités que celui des hommes. Ollivier de la Marche, dans son poème, le *Parement des dames d'honneur,* parlant de la chemise des femmes, dit qu'elle est à manches longues jusqu'aux poignets, de cette fine toile de lin, *dite* toile de Hollande, et que le corps est formé de deux pièces cousues sur les côtés.

Vers la fin du xve siècle et jusque dans les premières années du

Gr. IV. — Cl. 37.

siècle suivant, au lieu des gorgerettes et pièces d'estomac, on laisse apparaître, à la lisière de la robe, une encolure de chemise finement brodée ; la chemise continue à se montrer par les fentes de la cotte et à l'extrémité des manches.

C'est sous Charles VIII et Louis XII que les *brayards* laissent sortir la chemise entre le haut de chausses et le pourpoint. Mais il n'est pas donné à tout le monde de pouvoir acquérir de la fine toile de Hollande; malgré cela, le sentiment de la coquetterie l'emporte; aussi quelques-uns font apparaître ces mouchoirs à la fente de leurs pourpoints, et, pour d'autres, Coquillard s'écrie :

Mais la chemise elle est souvent
Grosse comme un sac de moulin.

C'est sous le règne de François Ier que le pourpoint est décolleté et échancré, comme le corsage de la robe des femmes, et découvre toute la partie supérieure qui embrasse le cou. A l'extrémité de la chemise règne une petite garniture plissée ou froncée; cette ornementation doit bientôt donner naissance à la collerette. C'est de l'année 1540 que date l'avènement des collerettes et manchettes fraisées, dont le succès, que nous avons déjà signalé, défia pendant près de quatre-vingts ans les caprices de la mode. La collerette était, à un ou plusieurs rangs, en général, tuyautée et fortement empesée. Blaise de Vignière, décrivant un jeune homme qui portait une collerette, disait : « L'autre, comme la teste passée à travers une meule de moulin, goderonnée à tuyau d'orgues de vingt-cinq ou trente lez, douz et menus... » Henri III, à son retour de Pologne, essaya de remplacer la collerette par le col uni rabattu à l'italienne[1], mais n'eut pas le courage d'assurer le succès de cette réforme; il remit en vigueur l'usage de la collerette et en augmenta encore les proportions, ce qui faisait dire à Pierre de l'Estoile qu'« à voir la teste d'un homme sur ces fraises, il sembloit que ce fût le chef de saint Jean dans un plat »[2], et à

[1] *Journal de Henri III, Henri IV*, etc., par P. de l'Estoile. Édition Foucault, 1826, t. I, p. 123.

[2] «Ces beaux mignons», dit P. de l'Estoile, page 139, «portaient les cheveux longuets, frisés et refrisés, remontans par-dessus leurs petits bonnets de velours, comme font les femmes; et leurs fraises de chemises de toille d'atour empesées, et longues de demi-pied.»

certains écoliers faisant allusion à la collerette du roi : « A la fraise on connaît le veau. [1] » Gr. IV. — Cl. 37.

Les dames ont également recours à la collerette fraisée. D'abord la fraise est relevée contre la nuque ; ensuite elle est remplacée par un col immense qui, sous la forme d'un éventail, encadre le cou et est maintenu par des fils d'archal ou de laiton. Pendant un assez grand nombre d'années, on emploie tour à tour la fraise et le collet montant ; qu'il s'agisse de l'une ou de l'autre de ces garnitures, la tête est si rigoureusement tenue et les mouvements du corps si gênés, qu'il est nécessaire de faire des « cuillers à long manche » pour que les dames puissent porter le potage à leur bouche.

Sous Henri IV, les pompes et les excentricités de la parure semblent bannies des préoccupations publiques ; le roi donne l'exemple de la simplicité : quand il entre à Paris, sa garde-robe ne se compose que de cinq mouchoirs et d'une douzaine de chemises, pour la plupart en mauvais état.

Mais, dès les premières années du règne de Louis XIII, le luxe redouble et trouve dans l'assemblée des notables, tenue en 1629, des adversaires éloquents et résolus. L'édit rendu, cette année, donne une satisfaction aux ennemis de la dentelle et du point coupé ; mais les élégants bravent les prescriptions de l'édit. Ainsi, à ce que raconte Tallemant des Réaux, un sieur Pardaillon a l'habitude, avant d'aller rendre ses visites, de fermer les rideaux de son carrosse et, à la faveur de ce subterfuge, de se parer de dentelles ; les visites achevées, il les enlève de la même manière.

La mode des cols de chemise rabattus fut remplacée par celle des cols montés sur carton et des fraises à plusieurs rangs, dites fraises à confusion ; on fit tour à tour usage des collets vidés qui retombaient sur les épaules, avec une légère concavité et des rotondes qui s'étalaient en montant vers la nuque.

[1] « Le mercredi 4 février » (1579), raconte P. de l'Estoile, page 184, « le Roy, revenant de Chartres, alla descendre à la foire de Saint-Germain....., et fit constituer prisonniers quelques écoliers qui se promenaient dans la foire avec de longues fraizes de papier, en dérision de Sa Majesté et de ses mignons si bien fraizés et godronnés, et criaient en pleine foire : « A la fraize on connaît le veau. »

Gr. IV. — Cl. 37.

Les dentelles étaient le principal ornement de la toilette des hommes et des femmes; on en garnissait le bord des chemises, les manchettes et jusqu'au bas des bottes; on en appliquait des bandes sur toutes les parties du costume.

Aux fraises et aux rotondes succéda une pièce de linge de linon, ou de tissu transparent et léger, qui prit le nom de rabat. M. Quicherat dit [1] qu'on ferait un dictionnaire des dénominations sans nombre appliquées aux diverses sortes de rabats: rabats dentelés, rayonnés, cannelés, houppelés; rabats à la reine, à la Guise, à la guimbarde, à la neige; à la fanfreluche, etc.

Sous le règne d'Anne d'Autriche, la recherche du linge fut poussée jusqu'à ses dernières limites : la souveraine en donnait l'exemple. Elle faisait tant de cas de la finesse du linge, que les chemises, même de la plus mince, de la plus douce batiste, lui paraissaient rudes. Aussi Mazarin disait-il : « Le châtiment de Madame la Reine mère, en purgatoire, sera de coucher dans des draps de toile de Hollande. »

A cette époque la robe était très décolletée, et la poitrine était couverte de *devants* (bouillons de linon ou de gaze disposés en guirlandes et dont les plis étaient ornés de fils de perles ou traversés par du cordonnet d'or) ou de fichus blancs, qu'on appelait également mouchoirs de cou. La Reine mère mit aussi à la mode des grands cols rabattus, qui, tout d'abord de batiste, furent bientôt garnis de dentelles et devinrent eux-mêmes ou des dentelles ou des guipures.

La chemise d'homme se montra, sous le règne de Louis XIV, avec plus d'ampleur que jamais : on donna le nom de jabot au bouillon de chemise qu'on laissa sortir du pourpoint. A cet effet, les pans du pourpoint s'écartaient vers le bas, et le jabot montait en s'élargissant et en se développant jusqu'à la hauteur du cou. Où trouver une description plus complète, plus saisissante du costume, au XVIIe siècle, que sous la plume de Molière, dans la scène de *Don Juan*, où Pierrot donne à Charlotte la description si amusante du costume des gens de cour :

[1] Quicherat, *Histoire du costume*, p. 467.

« Que d'histoires et d'engingorniaux boutent ces messieurs-là les courtisans... Ils ont des *chemises* qui *ont des manches* où j'entrerions tout brandis, toi et moi...; en lieu de rabat, *un grand mouchoir de cou à reseau,* avec quatre grosses houppes qui leur pendent sur l'estomac. Ils ont itou d'autres *petits rabats au bout des bras* et de grands entonnoirs de passement aux jambes..... »

LA CHEMISE DEPUIS LE XVIIIe SIÈCLE JUSQU'À NOS JOURS.

Sous les règnes de Louis XV et de Louis XVI, la chemise conserve les mêmes dimensions et joue le même rôle que sous le grand roi. Les hommes continuent à porter la chemise à jabot avec des cols et des manchettes de dentelle. Nous n'insisterons pas sur ce point, car nous l'avons déjà développé en esquissant l'histoire de la cravate. Ce qu'il y a de certain, c'est qu'à partir de cette époque le linge tend à prendre une place de plus en plus considérable et de plus en plus visible, surtout dans la toilette des hommes.

On a toujours considéré, sous l'ancienne monarchie, comme un très grand honneur, le droit de présenter la chemise du roi, soit à son lever, soit à son coucher. Saint-Simon parle, en plusieurs endroits, de la présentation de la chemise, qui a donné lieu à des intrigues et à des compétitions sans nombre, et qui, dans certaines circonstances, n'appartenait qu'à des mains royales. Ainsi il nous raconte qu'au mariage du duc de Bourgogne, « en sortant de table, on fut coucher la mariée, de chez laquelle le roi fit sortir absolument tous les hommes : toutes les dames y demeurèrent et la reine d'Angleterre donna la chemise, que la duchesse de Lude lui présenta. Mgr le duc de Bourgogne se déshabilla dans l'antichambre, au milieu de toute la cour, assis sur ployant. Le roi y était avec tous les princes. Le roi d'Angleterre donna la chemise, qui lui fut présentée par le duc de Beauvilliers [1]. » En principe, l'honneur de présenter la chemise au roi, lorsqu'il sortait du lit, revenait de droit au prince le plus qualifié qui assistait au lever. C'était aussi un devoir. La duchesse de Berry, fille du duc

[1] Saint-Simon, *Mémoires*, t. II, p. 62.

Gr. IV. — Cl. 37.

d'Orléans, régent de France, ayant refusé de donner la chemise à la duchesse de Bourgogne, en reçut l'ordre exprès du roi.

On ne peut pas se rendre plus exactement compte du rôle et du fonctionnement de la chemise au XVIIIe siècle qu'en prenant connaissance de l'article si précis et si consciencieux que contient le *Dictionnaire encyclopédique* de Diderot au mot *chemise*. C'est par ce document des plus intéressants que nous terminerons notre étude historique :

« La chemise est la partie de notre vêtement qui touche immédiatement à la peau; elle est de toile plus ou moins fine, selon la condition des personnes. Celle des femmes est une espèce de sac, faite d'un même morceau de toile plié en deux. On coud les côtés sur toute leur longueur, excepté par en haut, où l'on laisse deux ouvertures pour y assembler les manches, et par en bas pour y ajuster des pointes ou morceaux de toile coupés en triangle, qui donnent à la *chemise* plus d'ampleur par le bas que par le haut et lui font faire la cloche. On échancre le haut du sac; mais l'échancrure n'est pas divisée en deux parties égales par le pli du morceau de toile dont une des parties forme le devant de la *chemise*, et l'autre, le derrière. Elle est toute prise sur le devant; cependant la *chemise* laisse le cou entier et une petite portion des épaules découverts par derrière et la moitié de la gorge, au moins, par devant. On fait un ourlet au bas et au haut. On orne assez souvent le haut d'une petite bande de toile plus fine ou d'une dentelle, qu'on appelle *tour de gorge*. La *chemise* descend presque jusqu'au *cou-de-pied;* les deux manches ne vont guère au delà du coude. On appelle *gousset* les morceaux de toile qui sont placés sous les aisselles, et qui servent à assembler, dans ces endroits, les manches avec le corps de la chemise. Elles sont partout de la même largeur, excepté vers leurs extrémités, où elles sont rétrécies et froncées sur un poignet ou sur un ruban de fil, qui entoure assez exactement le bras.

« La chemise des hommes ne descend guère au delà des genoux; elle est ouverte par les deux côtés, où l'on ajuste deux petites pointes ou coins pour assujettir la couture, et sur la poitrine; pour empêcher la toile de se déchirer et de s'ouvrir davantage, on la

contient avec un petit cœur et une bride. Les manches en descendent jusqu'au delà des mains, mais elles s'attachent sur l'extrémité du bras par le moyen de poignets à boutonnières. Les côtés n'en sont pas cousus jusqu'au bout, on en laisse une partie ouverte de la longueur d'un douzième, qu'on appelle la *fourchette*. Les manches ont aussi leurs goussets. Comme nos *chemises* fatiguent beaucoup sur les épaules, on couvre ces deux parties de morceaux de toile qui les fortifient et qu'on appelle *écussons;* on fixe les écussons sur le corps de la *chemise* par de petites bandes qui sont cousues depuis le cou jusqu'à l'endroit où les manches s'assemblent à la chemise, et qui partagent les écussons en deux parties égales : on appelle ces bandes *épaulettes*. Les côtés ouverts, les bords inférieurs et l'ouverture du devant de la chemise sont ourlés : on ajuste ordinairement, tant au bord des poignets et des fourchettes qu'à l'ouverture de dessus la poitrine, des morceaux d'une toile plus fine, simple ou brodée, ou des dentelles; celles des poignets s'appellent *manchettes;* celles de l'ouverture du devant s'appellent *jabot*.

« Pour une *chemise* d'homme, il faut trois aunes ($1^m,20$ l'aune) de toile, deux aunes pour le morceau du corps et une aune pour les manches; sur cette aune on fait une levée de la hauteur d'un demi-quart ou environ, qui sert pour le col, l'épaulette, l'écusson, les goussets, les petits points des côtés et la petite pièce de devant. Il ne faut pas que la toile ait plus de deux tiers de large ($0^m,80$) au moins.

« Pour une *chemise* de femme grande, il faut deux aunes et un quart de toile ou environ pour le corps; si la toile n'a que deux tiers, on lève une pointe de chaque côté des épaules; si elle a trois quarts, on fait levée droite sur le côté de la lisière, qui servira pour les deux pointes. Vous donnerez de largeur à cette levée le quart de la largeur de la toile. La manche a une demi-aune environ d'amplitude et un quart ou un tiers, tout au plus, de largeur.

« On appelle *chemise en amadis* des chemises d'homme faites pour la nuit, d'une toile moins mince et dont la façon ne diffère principalement des chemises *de jour* que par la largeur et l'extrémité des manches. Les manches sont plus étroites et leur extrémité,

Gr. IV. — Cl. 37.

qui s'applique presque exactement sur le bras, depuis l'ouverture de la fourchette et même au delà, est fortifiée par un morceau de toile qui double la manche en dessous. Les anciens n'ont point porté de *chemises*. On a transporté le nom de *chemise* dans les arts, par l'analogie des usages, à un grand nombre d'objets différents. »

I

LINGERIE POUR HOMMES.

Chemiserie.

Encore aujourd'hui il convient d'établir la grande et importante distinction que n'ont cessé de mentionner les rédacteurs des enquêtes et les rapporteurs des différentes Expositions : elle consiste dans la chemiserie de luxe et dans la chemiserie d'exportation; en d'autres termes, dans la chemiserie de gros et dans la chemiserie de détail. Il arrive, à la vérité, très souvent que les chemisiers de gros entreprennent la fabrication des chemises de luxe, et, réciproquement, que les chemisiers de détail s'appliquent à produire des articles destinés à l'exportation; mais, dans ce cas, il y a une simple interversion des rôles, due au jeu de la liberté commerciale, et les procédés de fabrication n'en sont en rien modifiés : le chemisier de détail emploie les moyens en usage dans le gros et le chemisier en gros s'adresse aux mêmes ouvrières que le chemisier en détail. C'est presque exclusivement dans les procédés que consiste la différence entre ces deux genres d'industrie : aussi nous ne reviendrons sur ce point que le moins possible.

La lingerie pour hommes embrasse les produits suivants :

1° Les chemises blanches et de couleur, en coton, en toile, en flanelle ou en tissus de fantaisie;

2° Les caleçons en toile, en croisé, en coton, en flanelle et en tissus de fantaisie;

3° Les gilets en flanelle et en tissus mixtes;

4° Les devants de chemise en toile et en coton, unis ou brodés ou de fantaisie;

5° Les faux cols et manchettes et plastrons de chemise.

On a vu, jusqu'à présent, quelle difficulté nous avons eue à trou-

ver des documents solides sur lesquels il fût possible de fonder des observations et d'établir des faits irréfutables. Il n'en est pas tout à fait de même en ce qui touche la lingerie. Quand nous avons présenté nos considérations générales, nous avons mentionné les enquêtes de la Chambre de commerce; c'est dans les travaux dus à cette compagnie qu'on trouve les renseignements les plus abondants sur la lingerie; on peut même dire que cette industrie est une de celles qui y occupent la plus large place. Bien qu'il ne s'agisse, dans les rapports de la Chambre de commerce, que du département de la Seine, on peut et l'on doit regarder ces documents comme très précieux, non seulement à raison de l'importance du département, mais aussi à raison du soin avec lequel les enquêtes, surtout celles de 1850 et de 1860, ont été élaborées. Il nous semble, si nous voulons que notre travail soit complet, que nous devons faire passer sous les yeux de nos lecteurs les faits principaux et les chiffres les plus importants de ces enquêtes.

ENQUÊTE DE 1850.

Dès 1847, la lingerie se divise en trois catégories : linge d'homme, linge de femme, linge de ménage. (Voir plus haut, page 65.)

Le travail des entrepreneurs de lingerie se confond souvent avec celui des entrepreneurs de broderies, avec celui des modistes, enfin avec celui des confectionneuses de vêtements pour femmes.

Les grandes maisons de confection de lingerie occupent, en général, des coupeurs, des dessinateurs... et livrent, toutes prêtes à être fabriquées, des pièces à des sous-entrepreneuses. De là une grande difficulté pour recenser les ouvrières et la nécessité de faire porter l'enquête sur les confectionneurs, les sous-entrepreneuses et les ouvrières.

En 1847,	2,312	ouvrières *à l'atelier* sont occupées chez les confectionneurs;
	2,425	chez les sous-entrepreneuses;
	4,237	travaillent *en chambre.*
Total.	8,974	ouvrières.

Gr. IV. — Cl. 37.

ENQUÊTE DE 1850.

1er GROUPE. — N° 17. ENTREPRENEURS

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS					POPULATION OUVRIERS SÉDENTAIRES					
	EMPLOYANT		occupant un ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	IMPORTANCE des affaires.	HOMMES			FEMMES		
	plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.				travaillant à l'atelier.	travaillant en chambre.	Total.	travaillant à l'atelier.	travaillant en chambre.	Total.
1er	18	70	55	143	2,014,550	3	"	3	335	278	613
2e	35	157	83	275	5,058,310	18	3	21	664	347	1,011
3e	58	97	47	202	5,774,006	14	"	14	543	152	695
4e	19	58	47	124	2.402,590	12	"	12	266	172	438
5e	62	114	59	235	6,996,650	14	4	18	801	258	1,059
6e	38	120	123	281	2,852,449	1	5	6	557	318	875
7e	19	49	34	102	1,065,650	3	"	3	234	277	511
8e	11	78	40	129	806,050	"	"	"	265	356	621
9e	9	48	41	98	379,750	"	"	"	228	235	463
10e	16	86	62	164	870,046	3	"	3	318	622	940
11e	8	56	43	107	570,631	"	"	"	212	463	675
12e	24	76	63	163	763,016	"	4	"	314	759	1,073
TOTAUX	317	1,009	697	2,023	26,553,698	68	12	80	4.737	4,237	8,974

DE LINGERIE. VÊTEMENT.

OUVRIÈRE EN 1847. RÉSIDANT CONSTAMMENT À PARIS.							NOMBRE des APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE des OUVRIERS non conservés durant mars, avril, mai et juin 1848.	NOMBRE DES OUVRIERS.			
ENFANTS ET JEUNES GENS TRAVAILLANT à l'atelier.					TOTAL des ouvriers sédentaires.	NOMBRE total des ouvriers.			HOMMES payés		FEMMES payées	
Garçons		Filles		Total.								
de 6 à 12 ans.	de 12 à 16 ans.	de 6 à 12 ans.	de 12 à 16 ans.						à la journée.	à la pièce.	à la journée.	à la pièce.
"	"	8	79	87	703	"	78	374	1	"	103	411
"	"	9	68	77	1,109	"	71	555	2	3	308	520
"	"	27	61	88	797	"	88	402	11	"	184	450
"	"	5	23	28	478	"	28	222	2	"	85	310
"	"	48	116	164	1,241	"	118	592	8	10	202	800
"	"	18	102	120	1,001	"	120	441	1	5	164	618
"	"	6	66	72	586	"	72	352	2	"	59	431
"	"	"	77	77	698	"	69	449	"	"	50	527
"	"	"	18	18	481	"	18	260	"	"	78	355
"	"	26	72	98	1,041	"	98	501	"	"	122	717
"	"	9	31	40	715	"	39	372	"	"	117	518
"	"	110	157	267	1,340	"	241	536	"	"	96	904
"	"	266	870	1,136	10,190	"	1,040	5,056	27	18	1,568	6.561

Gr. IV. N° 91. ENQUETE DE 1850.

Cl. 37. 1er GROUPE. — N° 18. CONFECTIONNEURS

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS — EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	EMPLOYANT de 2 à 10 ouvriers.	occupant un ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	IMPORTANCE des affaires.	POPULATION OUVRIERS SÉDENTAIRES — HOMMES travaillant à l'atelier.	HOMMES travaillant en chambre.	HOMMES Total.	FEMMES travaillant à l'atelier.	FEMMES Total.
1er	12	41	35	88	1,790,600	3	"	3	179	"
2e	26	105	49	180	4,747,300	18	3	21	389	"
3e	49	60	27	136	5,560,910	14	"	14	343	"
4e	13	28	9	50	2,236,000	12	"	12	73	"
5e	51	57	19	127	4,476,900	14	4	18	481	"
6e	26	74	77	177	2,520,677	1	5	6	261	"
7e	12	29	14	55	912,400	3	"	3	109	"
8e	9	50	18	77	682,500	"	"	"	149	"
9e	2	23	17	42	216,800	"	"	"	59	"
10e	5	36	24	65	632,200	3	"	3	102	"
11e	2	33	20	55	398,500	"	"	"	87	"
12e	2	31	28	61	371,386	"	"	"	80	"
TOTAUX	209	567	337	1,113	23,546,173	68	12	80	2,312	"

DE LINGERIE. VÊTEMENT.

OUVRIÈRE EN 1847. RÉSIDANT CONSTAMMENT À PARIS.					NOMBRE des APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE des OUVRIERS non conservés durant mars, avril, mai et juin 1848.	NOMBRE DES OUVRIERS.			
FILLES travaillant à l'atelier		Total.	TOTAL des ouvriers sédentaires.	NOMBRE total des ouvriers.			HOMMES payés		FEMMES payées	
de 6 à 12 ans.	de 12 à 16 ans.						à la journée.	à la pièce.	à la journée.	à la pièce.
7	14	21	203	"	20	115	1	"	44	48
6	44	50	460	"	46	172	2	3	182	44
"	28	28	385	"	28	200	11	"	132	170
"	10	10	95	"	10	16	2	"	25	31
6	30	36	535	"	36	212	8	10	108	334
8	56	64	331	"	64	79	1	5	62	126
4	17	21	133	"	21	110	2	"	20	74
"	28	28	177	"	20	135	"	"	27	91
"	6	6	65	"	6	19	"	"	27	15
"	17	17	122	"	17	51	"	"	19	22
1	12	13	100	"	13	48	"	"	27	24
1	14	15	95	"	15	39	"	"	29	28
33	276	309	2,701	"	296	1,196	27	18	702	1,007

Gr. IV. — Cl. 37.

N° 92. ENQUÊTE DE 1850.

1er GROUPE. — N° 19.

SOUS-ENTREPRE

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS — EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	EMPLOYANT de 2 à 10 ouvriers.	occupant un ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	IMPORTANCE des affaires.	POPULA OUVRIERS SÉDEN — FEMMES travaillant à l'atelier.	FEMMES travaillant en chambre.	FEMMES Total.
1er	6	29	20	55	223,950	156	"	156
2e	9	52	34	95	311,010	275	"	275
3e	9	37	20	66	213,096	200	"	200
4e	6	30	38	74	166,590	193	"	193
5e	11	57	40	108	519.750	320	"	320
6e	12	46	46	104	331,772	296	"	296
7e	7	20	20	47	153,250	125	"	125
8e	2	28	22	52	123,550	116	"	116
9e	7	25	24	56	162.950	169	"	169
10e	11	50	38	99	237,846	216	"	216
11e	6	23	23	52	172,131	125	"	125
12e	22	45	35	102	391,630	234	"	234
TOTAUX	108	442	360	910	3,007,525	2,425	"	2,425

NEUSES DE LINGERIE. VÊTEMENT.

TION OUVRIÈRE EN 1847. TAIRES RÉSIDANT CONSTAMMENT À PARIS.					NOMBRE des APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE des OUVRIERS non conservés durant mars, avril, mai et juin 1848.	NOMBRE des FEMMES PAYÉES	
FILLES travaillant à l'atelier		Total.	TOTAL des ouvriers sédentaires.	NOMBRE total des ouvriers.			à la journée.	à la pièce.
de 6 à 12 ans.	de 12 à 16 ans.							
1	65	66	222	"	58	118	59	85
3	24	27	302	"	25	206	126	129
27	33	60	260	"	60	124	52	128
5	13	18	211	"	18	118	60	107
42	86	128	448	"	82	248	94	208
10	46	56	352	"	56	200	102	174
2	49	51	176	"	51	101	39	80
"	49	49	165	"	49	132	23	80
"	12	12	181	"	12	121	51	105
26	55	81	297	"	81	133	103	73
8	19	27	152	"	26	88	90	31
109	143	252	486	"	226	110	67	117
233	594	827	3,252	"	744	1,699	866	1,317

Gr. IV. — Cl. 37.

Nous avons observé que les auteurs de l'enquête avaient poussé leurs investigations jusqu'à l'étude de la condition particulière des ouvrières en lingerie. S'ils ont été si loin dans leur travail, c'est par un scrupule d'exactitude fort honorable, mais qui nous paraît exagéré. « Un grand nombre d'ouvrières, nous dit le consciencieux rapporteur, sont occupées chez elles à des travaux de lingerie; elles reçoivent de l'ouvrage de différents entrepreneurs et sont rarement employées régulièrement par une seule maison. Quelques-unes s'adressent directement aux consommateurs, chez lesquels elles vont travailler, de temps en temps, en journée. Elles font tous les travaux de couture et se confondent, par leurs occupations, avec les couturières. Ces diverses raisons rendaient difficile d'arriver, en s'adressant aux entrepreneurs, à la connaissance exacte du nombre des ouvrières lingères à Paris. Les mêmes femmes étant occupées par plusieurs maisons, il serait résulté, de cette manière de procéder, des doubles emplois fréquents. » Il nous semble que, malgré tout le soin qu'y a apporté la Chambre de commerce, le recensement de cette catégorie d'ouvrières, et du produit de ses travaux, doit précisément faire double emploi avec les chiffres fournis dans les tableaux présentés plus haut. Quoi qu'il en soit, et pour mémoire, nous reproduisons la statistique *dite* des Ouvrières en lingerie :

N° 93. ENQUÊTE DE 1850.

4e GROUPE. — N° 20. — VÊTEMENT.

OUVRIÈRES EN LINGERIE.

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS				IMPORTANCE des AFFAIRES.
	EMPLOYANT		OCCUPANT un ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	
	plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.			
1er	"	"	278	278	133,370
2e	"	"	347	347	167,885
3e	"	"	152	152	80,900
4e	"	"	172	172	85,455
5e	"	"	258	258	124,310
6e	"	"	318	318	140,063
7e	"	"	277	277	128,034
8e	"	"	356	356	149,915
9e	"	"	235	235	113,645
10e	"	"	622	622	289,915
11e	"	"	463	463	227,630
12e	"	"	759	759	338,582
TOTAUX	"	"	4,237	4,237	1,979,704

ENQUETE DE 1860.

Dans l'enquête de 1860, on ne suit plus les mêmes errements et l'on ne s'attache plus à la même division que dans la précédente. On établit deux classes : la lingerie-chemiserie et la lingerie. Dans la première, il ne s'agit plus que de la lingerie-chemiserie pour hommes; dans la deuxième classe sont placés tous les articles de lingerie pour femmes et enfants.

CHEMISERIE.

« Avant 1830, dit le rapporteur, les chemises étaient généralement faites à façon par les lingères; ce fut seulement vers cette époque qu'un fabricant, nommé Lamy-Houssel, s'annonça comme chemisier sur mesure, apporta des soins tout particuliers à la coupe, et s'attacha à donner à la chemise la précision que les tailleurs mettent dans la confection des habits. Son exemple ayant été suivi par d'autres industriels, la fabrication de la chemise devint l'objet d'une industrie spéciale, aujourd'hui très prospère.

« Cette fabrication comprend aujourd'hui la chemise de luxe et la chemise d'exportation. »

Les chemises de luxe sont confiées à des ouvrières libres ou à des entrepreneuses, et il ne faut pas moins d'une journée pour en confectionner une. La façon est payée de 1 franc à 1 fr. 50 cent., et, pour une chemise plus riche, qui exige une demi-journée de plus, de 2 à 3 francs.

Les prix de ce genre de chemises sont, en général :

Pour les chemises	en madapolam, la pièce, de.....	8 à 12 francs.
	avec devant, col et poignets toile...	8 à 15
	en toile de Lisieux, Cambrai ou Cholet.....	10 à 20
	en toile de Flandre ou de Frise et ornées de broderies.....	100 fr. et au delà.

Les chemises d'exportation sont, en général, fabriquées par

des entrepreneurs ou dans les ouvroirs, les maisons religieuses et les prisons. Gr. IV. — Cl. 37.

Chez les entrepreneurs, l'ouvrière reçoit par chemise 25 centimes, 30 centimes, 50 centimes, quelquefois même jusqu'à 1 fr. 25 cent. pour des chemises tout à fait soignées. Une ouvrière peut faire de cinq à six chemises de 25 centimes à 50 centimes et une seulement de 1 fr. 25 cent. à 1 fr. 50 cent.

Dans les ouvroirs, la façon des chemises ne dépasse jamais de 1 fr. 25 cent. à 1 fr. 50 cent.; dans les maisons religieuses et dans les prisons, les prix sont très variables.

Gr. IV. ENQUÊTE DE 1860.

Cl. 37. 4e GROUPE. — N° 18. LINGERIE,

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.	1 ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	IMPORTANCE des AFFAIRES.	LOYERS.
1er	8	37	20	65	4,082,500	140,550
2e	18	37	38	93	8,018.600	225,120
3e	4	4	12	20	1,408,400	22,605
4e	2	3	5	10	251,760	9,006
5e	1	5	8	14	190,500	6,950
6e	"	5	11	16	274,000	15.800
7e	"	2	3	5	119,000	6,600
8e	3	2	4	9	268,277	12,924
9e	"	9	12	21	1,029,000	46,780
10e	6	8	2	16	1,834,500	21,650
11e	"	"	3	3	28,000	900
12e	"	2	"	2	22,000	900
13e	"	"	"	"	"	"
14e	2	1	1	4	80.000	1,560
15e	"	"	"	"	"	"
16e	"	"	"	"	"	"
17e	"	"	5	5	38,700	2,190
18e	"	1	"	1	25,000	1,000
19e	"	"	"	"	"	"
20e	"	"	"	"	"	"
TOTAUX	44	116	124	284	17,670,535	514.535

POPULATION OUVRIÈRE EN 1860. OUVRIERS SÉDENTAIRES RESTANT CONSTAMMENT À PARIS.								NOMBRE des APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE			
HOMMES travaillant			FEMMES travaillant			FILLES au-dessus de 16 ans travaillant à l'atelier.	TOTAL des ouvriers sédentaires.		DES HOMMES payés		DES FEMMES payées	
à l'atelier.	en chambre.	Total.	à l'atelier.	en chambre.	Total.				à la journée.	à la pièce.	à la journée.	à la pièce.
38	"	38	83	201	284	5	327	3	34	4	68	218
53	5	58	210	427	637	4	699	4	49	9	196	441
3	"	3	11	87	98	"	101	"	3	"	6	92
1	"	1	52	"	52	"	53	"	1	"	52	"
"	"	"	34	6	40	"	40	"	"	"	34	6
1	3	4	5	7	12	"	16	"	3	1	3	9
1	"	1	1	9	10	"	11	"	1	"	1	9
2	"	2	5	58	63	"	65	"	2	"	5	58
8	"	8	16	25	41	"	50	1	6	2	12	29
26	"	26	48	127	175	"	201	"	26	"	37	138
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	2	8	10	1	11	1	"	"	2	8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	25	26	51	"	51	"	"	"	25	26
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	1	"	1	"	1	"	"	"	1	"
"	"	"	"	6	6	"	6	"	"	"	"	6
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
133	8	141	493	987	1,480	11	1,632	9	125	16	442	1,040

LINGERIE.

Après avoir donné des détails sur l'historique de la lingerie, le rédacteur de l'enquête entre dans l'examen détaillé des articles :

« Parmi les objets confectionnés par les lingers, dit-il, la chemise de femme occupe une place importante. Les chemises de luxe, surtout celles du prix le plus élevé, en batiste fine avec broderies et dentelles, sont expédiées en Russie, à New-York et à la Nouvelle-Orléans; on en exporte aussi pour l'Espagne et le Portugal; malheureusement la Saxe nous fait, pour cet article, une concurrence sérieuse.

« Il n'en est pas de même pour ce qui concerne les objets de fantaisie connus sous le nom de lingerie fine, tels que les cols, les manches, les bonnets, les pèlerines, les robes du matin et autres articles analogues. Rehaussées par le goût parisien, ces confections ne craignent aucune comparaison; elles sont garnies avec des valenciennes, des blondes, des rubans et des dentelles en imitation, dont le prix ajoute beaucoup à la valeur des tissus et rend toute évaluation impossible. Ainsi un trousseau peut atteindre le chiffre de 2,000 francs, et une corbeille de mariage, rien que pour l'article lingerie, peut valoir de 8 à 10,000 francs. Les layettes d'enfant coûtent de 200 à 3,000 francs, selon la garniture qu'on y ajoute. Plusieurs maisons de Paris confectionnent uniquement ces articles de luxe, dont elles exportent des quantités considérables à destination de Lima, de Valparaiso et du Brésil.

« Le travail est organisé dans la lingerie comme dans l'industrie des modes.

« Les maisons les plus importantes font exécuter elles-mêmes tous leurs travaux dans leurs ateliers, mais le plus grand nombre des lingères est obligé d'avoir recours à des sous-entrepreneurs qui, parfois, emploient à leur tour d'autres sous-entrepreneurs.

« Ces sous-entrepreneurs, auxquels l'enquête a dû consacrer un

tableau spécial, n'ont à s'occuper que de la façon. On leur donne généralement les objets tout taillés et prêts à être cousus; quelquefois cependant on leur remet le tissu en pièce. Gr. IV. — Cl. 37.

«Les prisons et les établissements religieux travaillent aussi pour plusieurs fabricants de lingerie, mais on ne fait dans les pénitenciers que les articles communs, tandis que la lingerie fine est confiée, en général, aux ouvrières des couvents.»

Gr. IV. ENQUÊTE DE 1860.

Cl. 37. 4e GROUPE. — N° 17. ENTREPRENEURS

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.	1 ouvrier ou travaillant seul.	TOTAL.	IMPORTANCE des AFFAIRES.	LOYERS.
1er	44	65	56	165	7,478,650	253,230
2e	164	93	32	289	23,043,300	576,070
3e	16	38	49	103	2,827,640	105,220
4e	5	14	23	42	1,535,900	39,830
5e	"	12	42	54	447,500	22,480
6e	4	13	29	46	569,540	41,220
7e	3	9	19	31	787,300	31,290
8e	3	12	16	31	701,500	27,420
9e	13	32	65	110	2,685,400	126,340
10e	8	13	22	43	651,900	32,120
11e	"	16	25	41	263,900	17,230
12e	"	2	9	11	148,000	6,220
13e	"	2	9	11	39,300	2,700
14e	"	"	8	8	19,700	1,840
15e	"	1	11	12	49,500	4,300
16e	"	1	10	11	46,400	3,510
17e	"	5	17	22	150,160	8,110
18e	2	9	19	30	235,900	11,380
19e	1	7	13	21	233,300	7,160
20e	1	"	14	15	97,400	3,970
TOTAUX	264	344	488	1,096	42,012,390	1,321,640

POPULATION OVURIÈRE EN 1860. OUVRIERS SÉDENTAIRES RESTANT CONSTAMMENT À PARIS.								NOMBRE des APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE			
HOMMES travaillant			FEMMES travaillant			FILLES au-dessus de 16 ans travaillant à l'atelier.	TOTAL des ouvriers sédentaires.		DES HOMMES payés		DES FEMMES payées	
à l'atelier.	en chambre.	Total.	à l'atelier.	en chambre.	Total.				à la journée.	à la pièce.	à la journée.	à la pièce.
24	1	25	295	311	606	13	644	12	24	1	287	320
62	"	62	711	1,843	2,554	52	2,668	49	61	1	682	1,875
4	"	4	146	175	321	33	358	33	4	"	126	195
"	"	"	197	28	225	8	233	8	"	"	184	41
"	"	"	34	12	46	10	56	10	"	"	29	17
3	"	3	37	41	78	14	95	13	3	"	38	41
2	"	2	29	22	51	8	61	8	2	"	29	22
1	"	1	37	12	49	6	56	6	1	"	37	12
4	"	4	124	344	468	10	482	10	4	"	122	346
1	"	1	52	116	168	4	173	4	1	"	50	118
1	"	1	30	27	57	6	64	6	1	"	28	29
"	"	"	5	11	16	4	20	4	"	"	5	11
"	"	"	3	5	8	4	12	4	"	"	3	5
"	"	"	1	"	1	6	7	6	"	"	1	"
"	"	"	4	2	6	2	8	1	"	"	5	2
"	"	"	6	"	6	1	7	1	"	"	5	1
"	"	"	19	2	21	7	28	7	"	"	19	2
"	"	"	20	53	73	3	76	3	"	"	9	64
1	"	1	19	315	334	3	238	3	1	"	19	315
"	"	"	18	"	18	3	23	5	"	"	6	12
103	1	104	1,787	3,319	5,106	199	5,409	193	102	2	1,684	3,428

Gr. IV. ENQUÊTE DE 1860.

Cl. 37. 4e GROUPE. — N° 19. SOUS ENTREPRE

ARRONDISSEMENTS.	NOMBRE DES FABRICANTS. EMPLOYANT plus de 10 ouvriers.	de 2 à 10 ouvriers.	1 ouvrier ou travaillant seul.	Total.	IMPORTANCE des AFFAIRES.	LOYERS.
1er	3	13	86	102	266,359	32,726
2e	1	41	154	196	297,438	41.030
3e	"	14	176	190	198,959	29,966
4e	5	19	272	296	323,767	38,042
5e	2	35	370	407	302,828	42,722
6e	2	12	182	196	199,730	25,972
7e	3	12	99	114	168,648	17,385
8e	"	11	35	46	69,630	6,605
9e	2	12	49	63	163,465	16,575
10e	6	21	72	99	271,805	20,637
11e	1	17	148	166	259,713	23,787
12e	"	4	48	52	40,865	4,074
13e	"	5	38	43	68,660	4,941
14e	"	"	37	37	31,965	4,098
15e	1	2	21	24	44,200	3,390
16e	"	"	9	9	6,550	790
17e	2	8	62	72	120,845	9,327
18e	2	20	134	156	186,558	17,295
19e	"	13	60	73	92,725	11,340
20e	"	3	54	57	64,030	5,270
Totaux	30	262	2,106	2,390	3,276,740	355,972

NEURS DE LINGERIE. VÊTEMENT.

POPULATION OUVRIÈRE EN 1860. OUVRIERS SÉDENTAIRES RESTANT CONSTAMMENT À PARIS.					NOMBRE D'APPRENTIS déjà compris dans les chiffres précédents.	NOMBRE des FEMMES PAYÉES	
FEMMES travaillant			FILLES au-dessus de 16 ans travaillant à l'atelier.	TOTAL des ouvriers sédentaires.			
à l'atelier.	en chambre.	Total.				à la journée.	à la pièce.
92	33	125	11	136	11	79	46
157	4	161	13	174	13	144	17
61	2	63	6	69	6	45	18
129	35	164	3	167	3	72	92
115	142	257	12	269	12	100	157
49	29	78	24	102	24	28	50
47	85	132	7	139	7	37	95
34	19	53	"	53	"	13	40
62	21	83	6	89	6	45	38
118	79	197	2	199	2	62	135
96	12	108	34	142	34	69	39
13	6	19	1	20	1	"	19
23	1	24	2	26	2	10	14
2	"	2	"	2	"	2	"
10	12	22	37	59	37	9	13
"	"	"	"	"	"	"	"
39	27	66	"	66	"	10	56
54	70	124	8	132	8	40	84
32	26	58	3	61	3	31	"
9	10	19	5	24	5	3	"
1,142	613	1,755	174	1,929	174	799	956

ENQUÊTE DE 1872.

L'enquête de 1872 est beaucoup plus sobre de détails que les précédentes; c'est d'un tableau présentant le développement des industries du vêtement que nous extrayons les renseignements qui suivent:

La lingerie compte, dans le département de la Seine, 1,464 fabricants qui occupent 571 hommes, gagnant un salaire moyen par jour de 5 fr. 95 cent., et 13,171 femmes et filles, 3 fr. 25 cent.

Une industrie qui a des rapports très intimes avec la lingerie, est celle des blanchisseurs de linge. Voici les chiffres touchant le personnel et le salaire de ce corps de métier: 8,922 fabricants emploient 1,165 hommes, gagnant un salaire moyen de 4 fr. 40 cent., et 24,085 femmes et filles, 2 fr. 60 cent.

Il est évident que, parmi ces 25,250 personnes employées à la blanchisserie, la lingerie en occupe un grand nombre: en l'évaluant au quart ou au cinquième on arrive à un chiffre très respectable, et qui ne paraît pas hors de proportion avec l'importance de notre industrie.

Avec les chiffres précieux que nous ont fournis les trois enquêtes de la Chambre de commerce, il nous paraît plus facile d'aborder l'étude de la condition actuelle de la lingerie.

Lieux de production.

La fabrication des chemises, surtout pour les chemises de détail, est répandue sur toute la surface de notre pays; il n'y a pas une grande ville en France où l'on ne rencontre de nombreux chemisiers, faisant des chemises sur commande. L'Exposition de 1878 avait ouvert ses portes à plusieurs de ces fabricants, qui y ont figuré avec succès; mais c'est à Paris qu'est le centre le plus important de cette production.

La fabrication des chemises de gros et d'exportation est localisée dans quelques départements, dont les plus connus sont: la Seine, la Seine-Inférieure, le Nord, le Cher, l'Indre, l'Indre-et-Loire et la Gironde.

Matières premières.

Les matières premières employées pour chacun des articles que nous avons énumérés sont les tissus de coton, de toile et de laine.

Les tissus de coton proviennent principalement des Vosges, de la Normandie et de l'Alsace; on les tire quelquefois de l'Angleterre, très rarement de la Suisse. C'est seulement depuis 1871 que l'Alsace a cessé d'être le grand marché des tissus de coton. Il est à la connaissance de tous que les pays annexés étaient le principal centre de la fabrication des tissus de coton blancs et imprimés; que notre industrie y trouvait les plus beaux et les meilleurs matériaux; que, grâce à ses produits, elle s'était assuré la clientèle et l'admiration du monde entier. Depuis que ces quelques millions de broches alsaciennes nous ont été arrachées, et malgré tous les efforts tentés pour les remplacer, le tissage du coton est resté privé de ses plus fins et plus délicats produits. La Seine-Inférieure, les Vosges, ont vu se fonder et se perfectionner beaucoup d'établissements; mais, comment prendre la place et recueillir la succession de maisons qui, nées avec ce siècle, fondées et soutenues par les familles les plus laborieuses, les plus instruites, les plus intelligentes, et appuyées sur des capitaux considérables, n'avaient cessé de marcher à la tête du progrès et de servir d'exemple aussi bien au point de vue du développement de notre industrie qu'au point de vue de notre amélioration morale et intellectuelle? Comment suppléer ou faire oublier la fabrication des Gros-Roman, des Dollfus, des Kœchlin, des Herzog?.. Nous savons bien, et nous nous en félicitons, que ces maisons sont toujours françaises et nous appartiennent aussi bien par le cœur que par les produits, mais au prix de quels sacrifices ont-elles continué leurs relations avec la France, et combien de temps peuvent encore durer ces sacrifices! Autant de questions auxquelles il est difficile de répondre, mais qui prouvent combien sont fragiles les rapports commerciaux de l'Alsace avec la France, et tout ce qu'il y a de précaire et d'aléatoire dans une situation qui n'a pas encore été définitivement réglée. Si la suppression de la fabrication d'Alsace constitue un vide regrettable pour le tissu blanc,

ce vide est encore plus sensible quand il s'agit des tissus de couleur. Rien n'a pu remplacer ces magnifiques collections que l'Alsace préparait avec tant de discrétion, élaborait avec tant de soin et mettait au jour avec une si riche abondance. Elle a bien pu et su imposer ses impressions pour les beaux articles, pour les cretonnes et percales fines; mais elle n'a pas pu lutter pour les articles moyens et ordinaires. L'Angleterre et la Normandie se sont disputé le marché français; Rouen paraît l'avoir emporté, surtout pour l'article commun. Rouen fait assurément très bien l'impression, mais en visant au bon marché, au chiffre, il lui a fallu chercher des économies sur les frais généraux et sur la main-d'œuvre. Les dessins sont beaucoup moins variés et moins distingués que ceux des collections d'Alsace; les tissus employés beaucoup plus communs et moins réguliers; en somme, l'impression est moins soignée et moins fine. Si nous avons aussi longuement insisté sur les qualités des produits des pays annexés, ce n'est pas seulement parce que nous en déplorons la perte, en notre double qualité de Français et de manufacturier, c'est aussi parce que ces produits, en passant en pays étranger, ont servi, servent et serviront longtemps encore, pour notre malheur, de matériaux à nos concurrents d'outre-Rhin. L'annexion de l'Alsace a porté à notre industrie le coup le plus rude qui pût la frapper. Jamais, sans la triste guerre de 1870, la lingerie n'aurait pu prendre, en Allemagne, un développement aussi rapide et aussi considérable.

Les tissus de fil, quand ils s'appliquent aux chemises d'hommes et de femmes et aux faux cols, collerettes et manchettes, sont presque toujours tirés d'Irlande (nous en dirons quelques mots plus tard); et, quand ils s'appliquent aux caleçons, d'Armentières, de Chollet, de Lille, de Vimoutiers et de Lisieux. On emploie quelquefois pour les caleçons la toile anglaise; plus souvent, depuis plusieurs années, une toile mixte, dite *toile union*, et qui est fabriquée aussi à Belfast.

Les tissus de laine viennent presque tous de Reims, très rarement de Glasgow. La chemise de flanelle n'a jamais pu prendre une très grande extension comme article d'exportation; elle est plutôt, en France, destinée à la consommation intérieure et du res-

sort des chemisiers de détail. Cela tient surtout à ce que nous ne sommes pas arrivés à produire des tissus de laine d'un prix réduit. Il nous semble que, si une ville manufacturière quelconque parvenait à établir des tissus de laine convenables de 70 centimes à 1 franc, la chemise de flanelle serait appelée à devenir l'objet d'une exploitation considérable.

Prix moyens des tissus.

Il est très difficile d'indiquer un prix moyen pour l'ensemble de toutes les matières premières que nous avons énumérées. Les tissus de coton varient de 30 centimes à 1 franc ou 1 fr. 10 cent.; ceux de toile, de 85 centimes à 5 francs et 5 fr. 50 cent. le mètre; ceux de laine de 90 centimes à 3 francs et 3 fr. 50 cent. le mètre.

Main-d'œuvre.

La main-d'œuvre est différente suivant qu'il s'agit d'articles de luxe ou d'articles d'exportation; pour ces derniers, la machine à coudre joue un rôle important, prépondérant; c'est tout le contraire pour les articles de luxe. Cependant, depuis que les machines à coudre fournissent des piqûres qui luttent avec celles de la meilleure ouvrière, les chemisiers de détail ont aussi recours au travail mécanique. D'une façon générale, presque absolue, les devants, cols et poignets sont piqués à la machine, et, pour les chemises d'un certain prix, tout le reste est cousu à la main.

Les enquêtes nous ont déjà fait connaître de quelle façon se distribue la main-d'œuvre, au moins dans le département de la Seine, et que le plus grand nombre des ouvrières travaillent en dehors des ateliers. Ainsi nous rappelons que l'enquête de 1860 a signalé l'existence de 44 fabricants employant plus de 10 personnes et de 116 employant de 2 à 10 personnes. Toutes ces ouvrières travaillent sous la direction d'une entrepreneuse, quelquefois à la journée, quelquefois à la tâche. Il est très certain que, depuis près de vingt ans, le nombre de ces petits ateliers a dû considérablement s'accroître; mais ils ont continué à jouer le même rôle, à être des ateliers de chemises de commande ou sur mesure,

aussi bien pour les maisons de gros que pour les maisons de détail. Est-ce à dire que, dans la chemiserie, on ne connaisse pas les grands ateliers? Non, mais ces grands ateliers ne se rencontrent guère que dans les maisons centrales et les établissements religieux. Cette question, qui entraîne l'examen du personnel ouvrier et des salaires, ne peut être traitée sans que nous ayons abordé l'étude de la lingerie pour femmes. Jusqu'à présent, sauf en 1860, tous les chiffres fournis ont presque toujours embrassé l'une et l'autre de ces industries. Nous nous proposons de faire à chacune sa part, autant que nous le permettront et nos moyens d'action et les ressources du raisonnement. Pourquoi traiter en deux fois un sujet double à la vérité, mais dont les deux parties sont si intimement liées et soudées l'une à l'autre, qu'elles ont, jusqu'ici, été regardées comme une seule et même chose. Le chimiste ou le savant, qui veut séparer plusieurs corps agrégés l'un à l'autre et qui ne forment qu'un objet unique, a recours à des procédés scientifiques, à des moyens rigoureusement exacts, à des méthodes infaillibles; il n'en est pas de même dans notre matière, ce n'est que par des tâtonnements et par des comparaisons que nous arriverons à tirer, je ne dis pas, des conclusions vraies, mais à peu près vraies et presque exactes.

II

LINGERIE POUR FEMMES ET POUR ENFANTS.

La lingerie pour femmes comprend :

1° Les chemises de jour et de nuit, les camisoles, les pantalons, les jupons, les cols et les manches, les parures, les peignoirs, les fichus, etc. ;

2° Les trousseaux qui se composent de tous les articles que nous venons d'énumérer, plus le linge de ménage, tel que taies d'oreiller, draps, nappes, serviettes, etc.

La lingerie pour enfants se compose de tout ce qui constitue la layette, c'est-à-dire des chemises, jupons, brassières, bavoirs,

guimpes, bonnets, langes, jupons, robes, robes de baptême, pelisses, etc.

De même que, dans la lingerie pour hommes, il y a lieu de distinguer les maisons de détail des maisons de gros, ici même la distinction est encore plus profonde; car, d'une part, il est très rare que les consommateurs songent à s'adresser aux maisons de gros, et, d'autre part, la plus grande partie des maisons de détail se contente d'acheter aux maisons de gros et de servir d'intermédiaire entre elles et le public. Ajoutons cependant que, grâce au grand nombre d'articles qu'embrasse la lingerie proprement dite, beaucoup de maisons et de maisons de nouveautés se créent des spécialités et se cantonnent dans la fabrication de tel ou tel genre ou la confection de tel ou tel article.

Il en est de même, d'ailleurs, des maisons de gros : telle maison s'occupe seulement des articles pour enfants; telle autre, de la lingerie plate; telle autre, de la lingerie façonnée et brodée; telle autre, des cols et manches et des parures. Toutes ces branches de la lingerie suffisent à constituer des maisons importantes, souvent considérables.

Lieux de production.

Il est hors de doute que Paris est le principal centre de production : si ce n'est pas à Paris que se fabrique le plus grand nombre des articles de la lingerie, c'est de cette ville que partent tous les tissus servant à la fabrication, et c'est dans cette ville qu'ils reviennent, après avoir été confectionnés sur presque tous les points de la province. Cependant quatre places sont très renommées pour la fabrication de la lingerie et méritent une mention particulière : Saint-Quentin, Argenton, Saint-Omer et Verdun. Depuis quelques années, la confection de la lingerie a pénétré dans des grandes villes, telles que Lyon, Avignon, Nantes, Tours, Bordeaux, Épinal, Nancy, Grenoble, etc.

Argenton, avant 1867, ne produisait guère plus de 5 ou 600,000 francs; aujourd'hui on peut estimer à plus de 2,000,000 son chiffre d'affaires; dans la même période, Saint-Omer a plus que doublé sa fabrication, elle atteint certainement à 3 ou

Gr. IV. — Cl. 37.

4,000,000 de francs. Verdun, qui s'occupe des articles fins et demi-fins, et qui, par là, fait surtout concurrence à la fabrication de Paris, a vu ses affaires tripler en moins de dix ans et dépasser 2,000,000.

Matières premières.

Les matières employées dans la lingerie sont multiples et de provenances très diverses; les principales sont les suivantes:

TISSUS DE COTON.

La percale dont le prix varie suivant la largeur et la qualité depuis	0f 30c ou 0f 40c jusqu'à	1f 00c et	1f 50c
Le madapolam	*Idem.*	*Idem.*	
La mousseline	1 00	2 00	
Le nansouk	0 30	1 25	1 75
Le jaconas	0 40	1 50	
Le brillanté	0 50	1 20	
Le piqué	0 75	1 75	2 00

TISSUS DE FIL.

La toile	1 00	5 00	6 00
La batiste	1 00	5 00	6 00

TISSUS DE LAINE.

La flanelle	1 00	6 00	7 00

En ce qui regarde la production nationale, ces tissus proviennent surtout de nos manufactures de Saint-Quentin, Tarare, Rouen, Cambrai, Valenciennes, Lille, Chollet, etc.

Les tissus étrangers viennent surtout d'Angleterre et d'Allemagne.

IMPORTATION DE TISSUS DE COTON (ANNÉE 1878).

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	COMMERCE GÉNÉRAL. — QUANTITÉS arrivées.	COMMERCE SPECIAL. QUANTITÉS livrées à la consommation.	COMMERCE SPECIAL. QUANTITÉS actuelles.
TOILES : PERCALES, CALICOTS ET COUTILS ÉCRUS ET BLANCS.			
Angleterre	2,522,059k	1,118,407k	
Allemagne	1,911,824	1,177,392	
Autres pays	1,911,557	1,514,064	
TOTAUX	6.345,440	3,809,863	18,741,918k
	386,730f	221,108f	
TOILES (TEINTES).			
Allemagne	572,677k	463,669k	
Autres pays	3,608,022	756,085	
TOTAUX	3,180,699	1,219,754	7.196,548k
	171,489f	1,008f	1,008f
	4.978.526k	"	
TOILES (IMPRIMÉES).			
Angleterre	5 193,402f	3,799,166f	
Allemagne	8,378,278	5,337,850	
Autres pays	1,601,350	749,657	
TOTAUX	15,173,030	9,936,673	9,936,673f
	25,568k	2,896k	18,100k

IMPORTATION DE TISSUS DE COTON PENDANT LES CINQ PREMIERS MOIS DES ANNÉES 1877, 1878, 1879.

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	UNITÉS.	COMMERCE GÉNÉRAL.			COMMERCE SPÉCIAL.			VALEURS ACTUELLES.		
		1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.
TOILES : PERCALES, CALICOTS ET COTON BLANCS ET ÉCRUS.										
Angleterre.....	kil.	762,300	1,319,650	1,703,100	375,300	641,340	1,037,500			
Allemagne.....		663,900	892,720	862,100	582,600	840,210	804,600			
Autres pays.....		633,900	720,160	447,800	400,300	570,570	323,800			
TOTAUX		2,060,100	2,932,530	3,013,000	1,358,200	2,062,120	2,165,900	5,229,070	8,900,662	9,205,075
	fr.	125,600	104,750	111,900	26,800	49,120	84,600	26,800	49,120	84,600
TOILES (TEINTES).										
Allemagne.....	kil.	211,500	262,940	163,500	149,600	200,410	140,800			
Autres pays.....		1,534,900	1,674,800	1,670,200	290,200	380,310	452,100			
TOTAUX		1,746,400	1,937,740	1,833,700	439,800	580,710	592,900	2,594,820	3,426,189	3,498,110
	fr.	142,900	77,450	33,600	1,000	750	700	1,000	750	700
TOILES (IMPRIMÉES).										
Angleterre.....	fr.	3,805,800	2,402,650	1,952,300	2,207,300	1,971,840	1,896,900			
Allemagne.....		3,715,200	3,859,240	4,809,800	2,622,500	2,773,920	3,368,900			
Autres pays.....		761,800	601,960	542,500	263,700	299,960	150,900			
TOTAUX		8,282,800	6,863,850	7,304,600	5,093,500	5,045,720	5,416,700	5,093,500	5,045,720	5,416,700
	kil.	1,697,100	2,500,430	1,550,100	"	"	"			

Les broderies à la main ou à la mécanique sont fabriquées ou en France ou en Suisse. Autrefois Saint-Quentin était le marché le plus important pour les broderies mécaniques; la Suisse lui a fait une rude et victorieuse concurrence; on estime que la lingerie confectionnée emploie les quatre cinquièmes d'articles suisses. Le grand nombre des métiers à broder qui, tous les jours, tend à s'accroître, a permis à nos voisins d'établir ce genre de broderies à meilleur compte, mais la France conserve la supériorité pour le blanc et l'apprêt.

Voici le tableau des broderies importées en France en 1878:

IMPORTATION (ANNÉE 1878).

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	COMMERCE GÉNÉRAL. — QUANTITÉS arrivées.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS livrées à la consommation.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS actuelles.
BRODERIES À LA MAIN OU À LA MÉCANIQUE.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Suisse	9,584,414	5,375,362	
Autres pays	595,424	161,186	
TOTAUX	10,179,838	5,536,548	5,536,548

Encore cette année, ce chiffre ne diminuera pas sensiblement; qu'on en juge d'après les résultats des cinq premiers mois des années 1877, 1878, 1879.

CINQ PREMIERS MOIS DES ANNÉES 1877, 1878, 1879.

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	COMMERCE GÉNÉRAL.			COMMERCE SPÉCIAL.			VALEURS ACTUELLES.		
	1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.
BRODERIES À LA MAIN OU LA MÉCANIQUE.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Suisse.....	3,927,900	4,593,940	5,184,500	2,349,200	2,309,430	2,176,600			
Autres pays.....	452,300	155,980	93,900	57,700	57,080	57,900			
TOTAUX.....	4,380,200	4,749,920	5,278,400	2,406,900	2,359,510	2,234,500	2,406,900	2,359,510	2,234,500

La broderie à la main constitue, en France, une industrie des plus importantes; elle a été l'objet d'une monographie qui peut être regardée comme une des meilleures dans ce genre de travaux; elle est l'œuvre du regretté savant M. Augustin Cochin [1]. Déjà, en 1837, M. Blanqui, rapporteur des *Tissus divers* à l'Exposition qui eut lieu cette année, évaluait à près de 20 millions le produit des broderies en France. M. Aubry, rapporteur à l'Exposition de 1851, estimait que la fabrication des broderies de fantaisie et des broderies blanches produisait un mouvement commercial de 35 à 45 millions, et occupait de 150,000 à 170,000 ouvrières et 550,000 pour toute l'Europe. Le même rapporteur, en 1855, évaluait que ce dernier chiffre s'était élevé à 6 ou 700,000; le chiffre spécial à la France devait s'être accru proportionnellement à ce chiffre général. Les chiffres que nous venons de citer peuvent paraître effrayants; mais, si l'on réfléchit, on reconnaît que la broderie s'adresse à beaucoup de spécialités. La lingerie est assurément une de celles qui consomment le plus de broderies et c'est précisément pour cela que nous accordons à cette profession une place particulière.

C'est surtout dans le département des Vosges que la fabrication de la broderie est installée et organisée, et c'est ce département seul qui a fait l'objet des études de M. Cochin.

[1] Voir «*Les ouvriers des deux mondes*,» t. III; «*Les brodeuses des Vosges*,» p. 25 et suivantes.

C'est le fabricant de lingerie, qu'il soit de Paris ou d'ailleurs, qui coupe le tissu et l'envoie à broder sous forme de col, manchettes, chemise, devant, etc. Le petit fabricant donne directement à l'ouvrière les pièces à broder, le grand fabricant les envoie à des intermédiaires dites entrepreneuses, factrices ou contremaîtresses. Ces entrepreneuses reçoivent, à certains jours, les ouvrières de la campagne et des environs, et leur donnent de l'ouvrage en échange de celui qu'elles rapportent; d'autres font des distributions de travail à domicile; toutes discutent les prix de la main-d'œuvre avec les ouvrières, s'occupent de la réception et de la vérification de l'ouvrage et payent pour le compte du fabricant. En général, ces intermédiaires touchent 10 p. 0/0 de commission sur le montant des factures de broderies.

L'auteur de *La brodeuse des Vosges* [1] disait, il y a plus de quinze ans : « Heureusement le goût des broderies ne diminue pas; on en étend même l'usage aux chemises d'hommes, aux layettes, aux jupons et même aux draps. Il ne paraît pas possible, d'ailleurs, de recourir, pour des dessins si variés, composés de points si différents, à des machines, et, de ce côté, l'industrie est à l'abri. » La première de ces propositions est exacte; le goût des broderies, loin de diminuer, s'est répandu et s'est étendu non seulement à toutes les industries du vêtement, mais à celles de l'ameublement. Quant à la seconde assertion, elle a été démentie par les faits; les machines à broder se sont améliorées et perfectionnées à un point qui dépasse tout ce qu'on aurait pu imaginer. Elles se sont, pour ainsi dire, pliées à toutes les exigences de la mode, et il a dû en résulter un tort considérable pour la broderie à la main, aussi bien dans le département des Vosges que dans celui de Meurthe-et-Moselle.

Parmi les principaux accessoires de la lingerie, il ne faut pas oublier les dentelles, les guipures et les imitations de dentelle.

Ces articles proviennent, en grande partie, de la Belgique, de l'Angleterre, du département du Nord, des Vosges et du Puy.

Dans ces derniers temps, un genre de dentelle dit *dentelle tor-*

[1] P. 50.

Gr. IV. — Cl. 37.

chon, qui succédait à la guipure Cluny, a joui d'un grand succès, c'est l'Amérique du Nord qui en a demandé les plus grandes quantités en vue de la lingerie.

Il a été remplacé à son tour par une dentelle qui est entrée si avant dans la consommation, qu'il semble qu'on ne pourra plus s'en passer : cette dentelle est la dentelle bretonne, dont, entre autres avantages, une des qualités les plus recommandables est de se laisser blanchir et de ne rien perdre de sa beauté après avoir été lavée et repassée. Cette dentelle avait, paraît-il, obtenu déjà une grande faveur, il y a une quinzaine d'années.

Main-d'œuvre. Travail mécanique et manuel.

De même que dans la lingerie pour hommes, le travail se fait à la main ou à la machine à coudre. La part laissée à l'ouvrière est, dans la lingerie pour femmes, surtout pour certains articles, plus considérable que celle de la machine. Le travail à la main se fait avec le seul concours de l'aiguille. Il sera peut-être intéressant de se rendre compte de ce que nous importons d'aiguilles; mais il est à remarquer que toutes les aiguilles ne sont pas affectées à la lingerie, et qu'un grand nombre sont destinées à l'usage des machines à coudre et à d'autres industries.

IMPORTATION (ANNÉE 1878).

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	COMMERCE GÉNÉRAL. — QUANTITÉS arrivées.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS livrées à la consommation.	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS actuelles.
AIGUILLES À COUDRE (ayant de longueur moins de 5 centimètres).	kilogr.	kilogr.	kilogr.
Angleterre	34,294	32,702	
Autres pays	76,396	51,796	
TOTAUX	110,690	84,498	1,303,715
AIGUILLES À COUDRE (ayant de longueur plus de 5 centimètres).			
Angleterre et autres pays	12,365	10,355	113,685

CINQ PREMIERS MOIS DES ANNÉES 1877, 1878, 1879.

MARCHANDISES. — DÉSIGNATION DES PAYS.	COMMERCE GÉNÉRAL.			COMMERCE SPÉCIAL.			VALEURS ACTUELLES.		
	1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.	1879.	1878.	1877.
	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.	francs.
AIGUILLES À COUDRE (ayant de longueur moins de 5 centimètres).									
Angleterre	13,819	14,403	14,100	13,546	14,043	13,800			
Autres pays	19,451	25,524	18,700	12,263	16,925	13,600			
TOTAUX	33,270	39,927	32,800	25,809	30,968	27,400	438,753	526,456	479,500

Il nous paraît difficile et même impossible de déterminer sur ces chiffres la part du travail à la main et celle du travail à la machine; mais nous pensons qu'on ne nous saura pas mauvais gré de nous rendre compte du développement inouï, prodigieux, qu'ont pris les machines à coudre. A cet effet, nous présenterons les chiffres de la Chambre de commerce, et, bien qu'il ne s'agisse, comme toujours, que du département de la Seine, on appréciera, d'après cette seule ville, ce que peut être le mouvement de cette industrie dans les départements.

En 1860, il y avait à Paris 42 fabricants de machines à coudre employant 473 ouvriers, et atteignant un chiffre d'affaires de 2,418,000 francs.

En 1872, le rapporteur de l'enquête s'exprimait ainsi : « Il a été vendu environ 54,000 machines à coudre dans le département de la Seine, de 1860 à 1872. Leur valeur dépasse 16 millions de francs et elles ont été livrées, savoir :

Aux industriels	19,020
Aux ouvriers	23,585
Aux communautés, religieuses, ouvroirs, etc	550
Aux familles	10,845
TOTAL	54,000

Gr. IV. — Cl. 37.

« Les deux premières catégories étant seules affectées à la production industrielle proprement dite, le nombre de ces machines peut être réduit à 42,605.

« Juqu'ici on n'a pu se mettre d'accord, relativement au nombre d'ouvrières que remplace la machine par suite des résultats différents qu'occasionne le plus ou moins de force du tissu, mais il est permis de prendre une moyenne entre les chiffres avancés et de conclure à la représentation du travail de sept personnes.

« Les machines livrées aux industriels ne durant que six ans, il n'y a plus en activité, en 1872, que 13,600 machines.

« Celles qui ont été vendues aux ouvriers en chambre peuvent durer douze ans : leur nombre, de 1870 à 1872, est de 23,585 : mais, ne fonctionnant pas constamment et restant sans emploi pendant les chômages, ce nombre n'est en réalité que d'environ 10,042 machines, formant ensemble un total de 23,642 machines qui exécutent le travail de 168,294 ouvrières. »

Nous pensons que le rapporteur de l'enquête est resté, dans ses évaluations, beaucoup au-dessous de la vérité. En 1860, le chiffre d'affaires de cette industrie s'élevait déjà à près de 2,500,000 fr., et, en douze ans, il n'aurait été vendu que pour 16 millions de machines, c'est-à-dire pour 13 ou 14 cent mille francs par an; cela nous paraît impossible. Si nous jetons les yeux sur la répartition de ces 54,000 machines, il y a des chiffres qui nous paraissent beaucoup trop faibles : ainsi, celui des machines employées par les communautés religieuses. Nous n'insisterons pas davantage, et nous nous bornerons à observer que, depuis 1872, l'industrie des machines à coudre, à piquer et à broder, a dû doubler sinon tripler sa production. Est-il résulté de cette multiplication des machines à coudre une diminution du personnel ouvrier employé à la lingerie? Pour nous, nous n'hésitons pas à répondre, après y avoir mûrement réfléchi, que l'introduction de la machine à coudre a plutôt augmenté que diminué le nombre des ouvrières. L'évaluation du chiffre du personnel ouvrier va nous permettre de vérifier cette affirmation.

LINGERIE POUR HOMMES ET POUR FEMMES.

Nombre d'hommes, femmes, enfants, employés à la lingerie pour hommes, femmes et enfants.

Il nous faut absolument faire un retour sur les tableaux statistiques que nous avons empruntés à la Chambre de commerce.

Nous avons vu, pour le département de la Seine :

1° En 1847, que 8,974 ouvriers et ouvrières étaient employés par les confectionneurs et sous-entrepreneuses, et qu'en outre 4,237 ouvriers et ouvrières libres travaillaient pour les fabricants ou les particuliers, ce qui fait un total de 13,211 personnes ;

2° En 1860, que 1,632 ouvrières étaient employées par les chemisiers-lingers; 5,409, par les entrepreneurs de lingerie, et 1,929, par les sous-entrepreneurs de lingerie, ce qui fait un total de 9,970 ouvrières (ici le chiffre des ouvrières libres fait défaut, et c'est de là que vient la différence);

3° Enfin, en 1872, que 13,742 ouvriers et ouvrières étaient occupés à la lingerie, et que, si l'on y ajoutait le nombre des blanchisseuses affectées à cette industrie, ce chiffre devait s'élever à 18 ou 19,000 personnes.

On le voit donc, la progression a été constante, et, malgré le développement des machines à coudre, le chiffre du personnel ouvrier a été toujours grandissant. Est-il possible d'évaluer le nombre de personnes employées dans notre pays à la lingerie pour hommes et pour femmes? Quelque difficile que soit ce problème, nous allons essayer de le résoudre.

Nous savons déjà qu'il importe de rechercher le personnel ouvrier : 1° parmi les ouvriers libres; 2° dans les ateliers.

Nous venons de voir qu'en 1872 il y avait de 18 à 19,000 ouvrières lingères dans le département de la Seine; il est probable, presque sûr, que, depuis sept ans, ce chiffre a suivi les augmentations précédentes et s'est élevé de 4 à 5,000 personnes. Il en résulte que l'année 1879 peut présenter, pour le personnel affecté à la lingerie du département de la Seine, un effectif de 22,000 à 23,000 personnes.

Gr. IV. — Cl. 37.

Nous nous rappelons que, dans presque toutes les grandes villes de France, on fabrique de la lingerie, et nous nous autorisons des renseignements fournis tant sur toutes ces grandes villes que sur les villes spécialement affectées à la lingerie, telles que Saint-Omer, Saint-Quentin, Argenton, Verdun, pour dire que le nombre des ouvrières libres de tous nos départements est certainement beaucoup plus élevé que celui du département de la Seine. Quoi qu'il en soit, nous supposons que leur nombre ne dépasse pas le chiffre de 25,000 (nous laissons en dehors de ce chiffre les ouvrières en broderie, dont le nombre est si considérable, même celles qui travaillent exclusivement pour la lingerie).

Comment évaluer le nombre des femmes employées dans les ateliers? Occupons-nous d'abord des ateliers placés dans les prisons; pour ceux-là, le travail est facile : les statistiques officielles existent. Sur les 3,000 femmes que renferment les prisons, il n'y en a guère que 2,200 à 2,500 qui soient employées aux travaux de la lingerie, c'est un chiffre presque insignifiant, et qui, chaque année, tend à décroître.

C'est dans les établissements religieux que se rencontrent, nous devrions presque dire que se cachent, le plus grand nombre des ouvrières lingères; car il n'existe, sur ces institutions, ni renseignements statistiques ni documents officiels. Il faut se livrer à un travail qui exige beaucoup d'efforts pour n'arriver qu'à des résultats tout à fait incertains. Le savant économiste M. Paul Leroy-Beaulieu, n'a pas hésité à tenter l'aventure dans son ouvrage sur *Le travail des femmes au XIXe siècle,* et nous croyons qu'il s'en est tiré aussi bien que possible.

« D'après le recensement de 1861, dit-il [1], il y avait dans notre pays 283 communautés de femmes, comprenant 361 maisons mères, 595 maisons indépendantes, 11,050 succursales et 90,433 membres. » Et M. Leroy-Beaulieu, après avoir passé en revue et énuméré les plus importantes des corporations qui tiennent des ouvroirs dans nos provinces et dans nos campagnes, poursuit : « Il y a aussi des œuvres d'un autre caractère et ayant un autre but

[1] P. Leroy-Beaulieu. *Le travail des femmes au XIXe siècle,* p. 376 et suivantes.

moral, qui présentent les mêmes traits industriels. Telles sont les institutions des sœurs de Marie-Joseph, au Dorat (Haute-Vienne), et des religieuses du Bon-Pasteur, à Angers. Ces pieuses femmes se sont vouées à une œuvre de rédemption : elles ont des maisons de refuge, de pénitence, soit pour les prisonnières libérées, soit pour les filles repenties. Ces établissements comptent, en général, un très nombreux personnel; le travail manuel y est la loi. Nous ne faisons que mentionner en passant les diaconesses protestantes; elles ont aussi, dans l'Est et le Midi surtout, un certain nombre d'ouvroirs internes et externes. Enfin les établissements du même genre, mais d'origine et de direction complètement séculières, ne manquent pas non plus dans notre pays. Pour qui voudrait vous résumer par quelques chiffres la situation que nous venons d'exposer, voici ce que l'on pourrait dire en se tenant dans les limites les plus rigoureuses de la vraisemblance : il doit y avoir en France au moins 2,000 ouvroirs, ayant près de 80,000 élèves; si l'on veut admettre que la moitié de nos religieuses, qui sont au nombre de près de 100,000, travaillent de leurs mains; si l'on tient compte, en outre, de la multitude d'asiles et de pensionnats où le travail des doigts occupe plusieurs heures dans la journée et où les articles sont vendus, on pourra conclure sans exagération que la production industrielle qui sort de toutes ces institutions représente le travail d'environ 150,000 personnes. Ajoutons que le nombre des ouvroirs augmente tous les jours ; ceux qui existent ne meurent pas et les âmes charitables s'empressent d'en fonder de nouveaux. »

Si nous nous reportons à la date à laquelle a été composé l'ouvrage de M. Leroy-Beaulieu, nous devons penser que, depuis 1872, cette situation s'est sensiblement modifiée, et que le nombre des ouvrières s'est, comme celui des établissements religieux, notablement accru. On sera d'autant plus de cet avis, que M. Leroy-Beaulieu a fait son travail d'après un recensement, qui remonte à 1861. Le chiffre de 150,000 personnes, employées dans les ouvroirs, peut s'être élevé, depuis cette époque, à 180 ou 200,000 personnes. Or doit-on appliquer à la lingerie seule toute cette vaste armée d'ouvrières ? Nous laisserons à d'autres plus compétents que

Gr. IV. — Cl. 37.

nous, le soin de répondre : « La grande majorité des ouvroirs [1], dit M. Leroy-Beaulieu, n'enseigne qu'un seul métier; ce sont des ateliers de fabrication homogène ; or il arrive que presque tous ont adopté le même état, la couture. Les trois quarts, au moins, de ces institutions se bornent à l'apprentissage des travaux d'aiguille, et non pas de tous les travaux d'aiguille; mais seulement d'un très petit nombre. » — « Presque tous les ouvroirs de province, dit un auteur qui a étudié de près cette question, s'adonnent, en général, à des travaux de confection assez simples, pour le compte d'entrepreneurs parisiens. La chemiserie y occupe la place principale [2]. » M. Jules Simon a pu affirmer que, sur cent douzaines de chemises qui entrent dans le commerce de Paris, les ouvroirs en ont cousu quatre-vingt-cinq douzaines. Cette assertion, quand on étudie les faits, paraît fondée. On le voit, la lingerie a le droit de revendiquer la plus grande partie des ouvrières occupées dans les établissements religieux. Si l'on prend pour exact le nombre de 200,000 que nous énoncions tout à l'heure, il y a, suivant nous, plus de 150,000 femmes, filles ou enfants, adonnées aux travaux de la lingerie. En résumé, nous sommes d'avis que, pour tout notre pays, le personnel de la lingerie se décompose actuellement de la façon suivante :

Le département de la Seine comprend environ..	23,000 personnes.
Les autres départements comprennent.....	25,000
Les prisons (maisons centrales, d'arrêt, de correction).....	2,500
Les établissements religieux (ouvroirs, maison de refuge, internats, etc.).....	150,000
TOTAL.....	200,500

L'effectif total est représenté par un chiffre approximatif de 200,500 ouvrières. On voit par quelle suite de raisonnements, par quelle série de déductions, nous sommes arrivés à ce chiffre, qui peut paraître exorbitant, mais qui, selon nous, n'a rien d'ex-

[1] P. Leroy-Beaulieu, op. f. cit.

[2] Monnier, « *De l'organisation du travail manuel des jeunes filles*, » p. 9.

cessif. Nous nous empressons d'ajouter que, si nous avions voulu, d'une part, faire entrer en ligne de compte les ouvrières brodeuses, dentellières et autres, qui travaillent pour la lingerie, et, d'autre part, tenir compte du nombre prodigieux de mains que représente le travail des machines à coudre, notre chiffre aurait été bien plus considérable. Quoi qu'il en soit, nous n'osons le présenter qu'en faisant les plus expresses réserves.

Si nous admettons que notre effectif de 200,000 ouvrières soit constant, combien sont employées à la lingerie-chemiserie pour hommes, combien à la lingerie pour femmes et pour enfants? Suivant nous, la première de ces industries doit occuper de 100 à 110,000 ouvrières, et la seconde de 90 à 100,000 personnes.

Salaires des hommes, des femmes et des enfants.

La question des salaires n'est pas moins délicate que celle de l'évaluation du personnel, et doit se réduire au personnel des ouvrières libres. Comment, en effet, apprécier le salaire des enfants, des filles et des femmes employées dans les établissements religieux? Les ouvroirs et les institutions de même nature se comportent comme de véritables entreprises industrielles, et ne livrent pas à la connaissance du public les rémunérations et les salaires du personnel qu'elles emploient. C'est ce qui résulte des appréciations consignées dans le livre de M. Leroy-Beaulieu, auquel nous avons fait déjà plusieurs emprunts. Après avoir passé en revue toutes les fondations dues aux congrégations, il s'exprime ainsi : « A l'aspect de ce déplacement de la charité privée, les premiers sentiments qui saisissent l'âme sont ceux d'une profonde admiration et d'une ardente sympathie. Mais, si l'on passe à l'examen scrupuleux des détails, il n'est que trop aisé de découvrir les défauts d'un grand nombre de ces institutions. La plupart d'entre elles ne sont pas seulement des écoles, ce sont des ateliers : on ne s'y contente pas d'enseigner aux jeunes filles l'exercice d'un métier et de les aider, lorsqu'elles sont instruites, à trouver des places ou du travail; mais on vend en masse les produits à de grandes maisons de commerce. Quelques ouvroirs même prennent à l'entreprise et soumissionnent, en quelque sorte, des travaux

de confection pour des industriels parisiens. En outre, ce ne sont pas seulement des enfants qui travaillent dans ces établissements charitables; sans parler des religieuses qui dirigent l'ouvrage, les élèves sont retenues d'ordinaire jusqu'à vingt et un ans, c'est-à-dire après avoir franchi le temps de l'apprentissage.». Le plus souvent, les congrégations religieuses se mettent en relations directes avec les fabricants de Paris ou de la province, et traitent de gré à gré avec eux, à des conditions et à des prix convenus. Après qu'un accord est intervenu et qu'un échange de correspondance l'a cimenté, les congrégations reçoivent les pièces à confectionner toutes coupées, en payent souvent le port d'aller et les renvoient fabriquées à leurs correspondants : à la fin de chaque mois, elles présentent ou font toucher leurs factures de façon. N'y a-t-il pas, dans ces deux cas, le caractère d'une véritable exploitation industrielle?

Le travail des enfants, des filles et des femmes, forme l'objet de cette industrie; il est et doit être rémunéré, mais de quelle manière et dans quelles proportions? C'est ce qu'il nous est impossible, à notre très grand regret, de pouvoir évaluer ou indiquer. Nous sommes donc obligés de ne pas nous occuper du salaire de la plus grosse et de la plus intéressante partie de notre personnel ouvrier.

Dans la lingerie pour hommes, les ouvriers sont ou aux appointements ou à la journée; dans le premier cas, ils gagnent de 125 à 200 francs par mois; dans le second, de 4 à 8 francs par jour. Les meilleures ouvrières gagnent, en général, de 3 à 4 francs par jour; les ouvrières ordinaires, de 2 francs à 3 fr. 50 cent.; les enfants, suivant leur degré d'instruction et leur capacité, de 50 centimes à 2 francs. Les mécaniciennes ont été, pendant longtemps, les plus favorisées des ouvrières; leur salaire s'élevait jusqu'à 5 et 6 francs; mais, dans ces dernières années, à raison de la diffusion du travail mécanique, il a singulièrement diminué, et, actuellement, il ne dépasse presque plus le taux du travail à la main.

En province, dans les grandes villes, les salaires sont de 20 à 25 p. 0/0 moins élevés qu'à Paris; et dans les campagnes de 30 à

40 p. o/o inférieurs; il est vrai que, là, on ne s'occupe que de la fabrication d'articles moyens ou communs.

Importance de la production et du chiffre d'affaires.

Il semble que, dès qu'il s'agit du chiffre d'affaires de nos industries, nous n'allons plus être réduits aux hypothèses et, pour ainsi dire, à la divination, et que notre rôle doit se borner à relever les chiffres des enquêtes ou des statistiques recueillies par les soins de l'administration. Mais, tout d'abord, l'administration s'est-elle occupée de nos industries? C'est en vain qu'on chercherait une place à part pour elles seules. Jusqu'aujourd'hui les chiffres de la lingerie ont été confondus, mélangés avec ceux des vêtements et présentés sous cette rubrique : « Vêtements et pièces de lingerie cousues. » Comment est-il possible d'établir un partage équitable et exact entre les industries du vêtement et celles de la lingerie? Ensuite, les statistiques présentées par l'administration des douanes peuvent-elles être regardées comme exactes, et, en nous appuyant sur elles, marchons-nous sur un terrain solide et non sur un sol mouvant et fragile, où nous nous sommes, jusqu'à présent, si péniblement et si lentement avancés!

Voici les tableaux de l'exportation de France des « Vêtements et pièces de lingerie cousues » pendant ces dix dernières années :

Gr. IV.

Cl. 37.

TABLEAU DÉCENNAL DE L'EXPORTATION DE FRANCE

COMMERCE

NOMS DES PAYS.	1867.	1868.	1869.	1870.	1871.
Russie	279,251	271,245	329,238	140,125	138,350
Allemagne	5,037,758	3,686,357	3,535,979	1,194,896	1,835,495
Pays-Bas	"	"	"	"	"
Belgique	6,352,742	3.542,455	3,753.827	3,637,356	3.698,329
Angleterre	20,201.137	15,184.797	19,377,624	6,769,522	5,190,672
Portugal, y compris Madère, les îles du cap Vert, les Açores	1,063,360	997.448	355,534	355,197	553,953
Autriche	187,412	459,140	813.289	469,000	20,448
Espagne	1,533,739	1,194,550	939.923	925,048	1,149,552
Italie	3,714,903	2,901,455	3,400,657	2.700,611	2,085,348
Suisse	4,116,040	2,717.154	2,557,858	1.926,141	1,746.699
Grèce	267,713	245.524	"	148,225	188.815
Turquie	2.313,466	3,168,984	3,499,554	2,539.659	1,874,863
Égypte	2,290,624	2,217.536	2,656,141	1,265.601	905.276
États barbaresques	112,623	94,824	"	79,607	76,496
Côte occidentale d'Afrique	1,035,134	83,603	"	127.647	71,587
Possessions anglaises en Afrique	276,792	436,804	"	185,564	159,219
Autres pays d'Afrique	84,738	"	"	18,182	47,198
Indes anglaises	140.845	115,989	"	59,575	56,640
Indes hollandaises	114,169	87,450	"	120,111	60,791
Philippines	"	"	"	24,911	"
Chine, Cochinchine, royaume de Siam et Japon	2,087,461	421,140	440,038	214.805	334.477
Australie et autres pays de l'Océanie	59.587	377.338	"	88,571	19,044
États-Unis	4,038,569	1,729,432	4,327,312	5,113.638	4,374.421
Mexique	641,108	644.114	190,967	371,483	445,462
Guatémala, Costa-Rica et Honduras	9,792	9,071	"	391,472	860,598
Nouvelle-Grenade	1,532,809	3,011,415	1,605,648	1,329.258	1,646,691
Vénézuéla	1,184,883	123,947	330,085	99.904	106,497
Brésil	8,282,084	8,051,587	11,864,755	8,630,326	8,017,994
Uruguay	6,943,247	5.036.590	6,164,968	3.913,767	2,777,312
République Argentine	10,193,054	9.470,837	9,320,205	7,649,101	6,221,293
Chili	6,802,663	3,586.396	3,612,559	2,553,422	1,843,618
Pérou	7,036,774	4,959,724	3,494,453	3,094,146	4,412,780
Bolivie	"	"	"	27.270	"
Équateur	360,016	"	"	82,584	89.220
Haïti et République Dominicaine	643,998	104,875	"	718.542	838,544
Saint-Thomas	1,084,205	578.953	222,298	721.195	1,222,309
Possessions anglaises dans l'Amérique du Nord et autres	344,475	48,215	"	194.555	169,747
Possessions espagnoles en Amérique (Cuba, Porto-Rico, etc.)	1,803,681	1,441.953	309,575	2,478,484	2.044,374
Possessions hollandaises en Amérique	23,201	15,275	"	207,828	214,070
Indes françaises	32,676	12,438	"	34,450	12,431
Algérie	6,106,542	8.147,364	4.923,428	5.710,439	7.563,615
Guadeloupe	752,717	543,184	320,051	400.780	783,664
Martinique	454,586	517,811	304,226	340.068	348,940
Île de la Réunion	928,120	385,751	340.850	628,604	532,803
Sénégal	509,727	724.435	323,080	273,751	457,769
Mayotte, Nossi-Bé et Saint-Marie-de-Madagascar	"	15,608	"	7,328	3,617
Guyane française (Cayenne)	469.694	287.836	"	344,420	177,839
Saint-Pierre-Miquelon et Grande-Pêche	305,210	111,889	"	204,292	30,549
TOTAUX	110,746,325	87,763,023	89,221,630	67,111,461	61,447,469

TOTAL

DES VÊTEMENTS ET PIÈCES DE LINGERIE COUSUES. Gr. IV.

GÉNÉRAL. Cl. 37.

1872.	1873.	1874.	1875.	1876.	MOYENNE DES ANNÉES 1867-1876.	1857-1866.	1847-1856.
914,135	154,168	244,886	360.984	305,313	313,770	744,442	380,487
4,833,231	2,206,455	2,235,585	2,639,891	2,095.200	2,960,085	5,134.215	1,090,422
"	"	"	"	"	"	"	"
3,878,653	3,679,607	3.689,393	4,023,374	4.247,507	4,050.324	4,021.286	2.237,088
10,348,272	6,155,227	5,584,809	7,606,043	8,445,155	10,486,326	13,155,426	3,266,087
589,046	387,168	404,779	876.124	1,417.612	700,026	417,141	123.838
33,166	317,324	328,164	536,659	423,426	358,803	13,692,692	12,444
1,132,682	1,708.051	3,807,126	1.657.993	2,313,903	1,636,257	1.801,135	943.109
2,804,603	2,463,979	1.966.034	2,796,373	2,542,280	2,837,623	5,146.801	2,104.426
2,984.307	2,927,308	2,753,005	4,709,134	3,133,242	2,957.089	4,215,737	2,344,622
204.437	245,899	233.254	1,749,821	291,725	357,741	296,276	96,106
2,537,046	2,484.860	2.253.067	2,573.213	1,087.437	2,433,215	2.817,172	1,396,215
1,519,578	1,669,893	1.628,527	2.082,333	1,933.867	1,819,938	2,682,984	311.973
88.595	81,948	104,061	125,529	4.241	77.592	182,427	78.717
254,632	365,348	129,121	169,537	247,467	247,508	126,198	76.124
212,775	201,507	262,501	212,668	268.765	221,460	984,076	164,985
54,754	27,861	49,692	72.379	67,110	42,219	14,758	4.124
70,067	181,048	112,234	261,992	321.523	131.991	267.842	57,843
185,629	224,112	275,382	192.920	226.845	148,741	56,416	28.230
2,916	29,540	11,204	30,818	22,444	12,183	22,356	9,821
834,872	877,520	483.510	448,546	500,771	664,314	283,366	76,520
207,231	898,764	368,494	323,954	514.769	285,825	250,255	"
7,087,609	7.255,446	5.355,191	5.656.350	5,736.767	5,067,473	10,866.774	12,419,187
1,076,227	1,113.002	991.060	1,456.157	815,425	774,500	6,877,435	530,945
194,167	265,493	157.309	243.756	558.713	269,037	43.718	36.944
5,030,528	4,027,969	2,700,329	3,538.669	5.783,800	3,020.712	566,759	251,651
218,711	749,500	291,039	832.080	899.434	383,608	258.500	142,047
12,285.638	9.566,056	8,131,702	8,722,507	14,373.141	9.792,579	9.999,723	1.591,261
8,601.117	5,598.705	1,613.717	1,114,613	2,282.558	4,404.659	2,382,555	467,974
18,963,639	7.470.407	8,255,767	13,817,089	10,315,739	10,167,793	5,184,483	983,651
4.832,352	4,272,135	3.793.930	3,833,326	4,597,731	3,972,813	3,519,339	1,280,714
7,821,372	4,721,615	2.979.056	2,455,187	2,003,192	4,297.830	5,077,276	954,559
"	31,160	399	315	1,414	6.056	26,027	7,873
317,977	290.058	33.073	17.675	363,231	155,183	"	"
1,167,637	1,444,160	1,725,888	2,333,514	2,338,177	1,131,533	990,499	156,081
1,799,987	1,277,629	2,365,297	1.969.500	1,441,439	1,268.281	1,761,294	350,368
411,500	471,362	247,698	684,495	1,180,530	375,257	66.664	30,117
2,186,865	1.595,076	641,107	993,288	1,325,528	1.481,993	3,358.807	950,363
657,182	874,400	447,994	258,328	226,291	292,457	5,637	16,022
21.956	2,303	5,854	7.380	39.288	16.978	34,617	24,163
5,477.393	4,615.055	5,400,913	5,601,354	5,083,684	5,562.979	13,238,289	5,258.437
980,787	768,914	900,850	801.319	486,475	673,814	957,408	570,701
503,061	552,205	451,474	604.390	534.836	461,160	837,025	664,144
401,819	563,228	418.804	456.159	703,975	536,767	2,054.152	661,002
417,110	168,644	362,866	216.436	155,244	350,906	766,540	293,043
216	5.400	10,032	5,842	8.297	5,634	75,039	18.408
176,133	586,691	185,919	106.766	199,524	252,782	626.017	570.646
153,227	182,218	143,426	295,054	146,883	157,275	150,094	94,836
94,472,847	85,756,428	73.537,512	79,460.834	73,021,918	67,668,949	102,358,836	43,098,317

GÉNÉRAL : 1,035,659,542.

Gr. IV.

Cl. 37.

TABLEAU DÉCENNAL DE L'EXPORTATION DE FRANCE

COMMERCE

NOMS DES PAYS.	1867.	1868.	1869.	1870.	1871.
Russie	273.070	266,605	320,295	121,696	137,605
Allemagne	4.770,629	3.554,533	3,291,434	1,120,559	1,818,698
Belgique	5.244,575	3.096,676	3,169,544	3,464,244	3,623,272
Angleterre	13.432,184	11,553,400	14,633,066	5,468,086	4,886,725
Portugal	1,020,114	977,467	334,707	300,384	527,102
Autriche	186,908	457,815	813,289	464,551	13,224
Espagne	1,184,530	952.389	813,587	774,782	1,043,837
Italie	2.388,399	2,471,101	2,870,922	2,238,648	1,849,899
Suisse	3,363,367	2,283,462	2,029,865	1,621,599	1,598,251
Grèce	250,873	217,367	"	127,020	184,767
Turquie	1,757,465	2,191.636	2,746,719	2,122,010	1,525,115
Égypte	2,040,736	2,103,212	2,633.999	1,138,997	993,311
États Barbaresques	111,423	91.276	"	57,036	71.648
Côte occidentale d'Afrique	1,035,134	83,653	"	127,287	71.517
Possessions anglaises en Afrique	241,956	407,103	"	434.276	146,956
Autres pays d'Afrique	84,618	"	"	18.182	43,319
Indes anglaises	37,568	67,731	"	24,069	44,060
Indes hollandaises	7,836	12,913	"	37.330	5.182
Philippines	"	"	"	24,911	"
Chine, Cochinchine, royaume de Siam et Japon	1,955,409	238,746	437.969	182,822	331,084
Australie et autres pays de l'Océanie	57.592	354,218	"	81,996	700,524
États-Unis	3,632,316	1,034,986	1,962,017	3,241.092	4,247,408
Mexique	546,993	316,470	165,646	334.721	438,497
Guatémala, Costa Rica et Honduras	2.712	9,071	"	390,644	860.598
Nouvelle-Grenade	1,116,948	2.727,555	1,561,146	1,308,469	1,633,650
Vénézuéla	176.199	123,267	330,031	99,904	81,355
Brésil	7,959,069	7,844,055	11,700,435	8,523,044	7,906.555
Uruguay	6.179.470	4,942,562	5,988,801	3.438.485	2,774,687
République Argentine	9.444,305	9,469,415	8,829,334	7,472.332	6,162,128
Chili	6.437.351	3,356,487	3.551.129	2,503,872	1,780,989
Pérou	6.804,729	4,429.934	3,333,051	2,990,012	4,339.747
Bolivie	"	"	"	26,784	"
Équateur	360,016	"	"	82,479	80,640
Haïti et République Dominicaine	630,793	104,875	"	716,872	837.789
Saint-Thomas	1.082,045	578,953	219,541	717,078	1.220,110
Possessions anglaises dans l'Amérique du Nord et autres	338,089	48,215	"	194,555	168,922
Possessions espagnoles en Amérique (Cuba, Porto-Rico, etc.)	1,786,351	1,435.752	249,621	3,478,237	2,044,374
Possessions hollandaises en Amérique	23,201	15,275	"	207.828	213,070
Indes françaises	32,676	10,394	"	34,450	12,431
Algérie	6,051,577	8,111,852	4,891,868	5,672,904	6.889.420
Guadeloupe	750,381	543,184	316,498	396,802	773,904
Martinique	450,691	516,851	304.226	340,068	346.910
Île de la Réunion	928.120	385,331	348,350	623,078	532,863
Sénégal	508,967	715,675	223,980	271,371	457,769
Mayotte, Nossi-Bé et Sainte-Marie-de-Madagascar	"	15,608	"	7,328	3,617
Guyane française (Cayenne)	462,694	286,296	"	344,420	177,839
Saint-Pierre-Miquelon et Grande-Pêche	304,260	111,889	"	202,216	30,549
TOTAUX	95,454,339	78,514,945	78,090,170	63,559,980	63,691,517

TOTAL

DES VÊTEMENTS ET PIÈCES DE LINGERIE COUSUES. Gr. IV.

SPÉCIAL. Cl. 37.

1872.	1873.	1874.	1875.	1876.	MOYENNE DES ANNÉES 1867-1876.	1857-1866.	1844-1856.
890.790	140,382	229.901	341,055	297.774	301,917	731,390	276,968
4.381.679	2,069,028	2,417,253	2,585,776	2.032.969	2,804,256	4.832.510	1,018,700
3,740,967	3,496,894	3,554,677	3.952,525	4,137.610	3,248,098	3,522.228	2,165,710
9,405,230	4,759,665	4,727.957	6.885,523	7,948.285	8.370,012	10,362,402	2,851,696
566,705	311,026	371.353	832,403	1,381,479	662,319	230.382	96,340
33,166	314,733	323,194	536.659	423,426	356,897	4,796	12,443
771,064	1,521.798	3,582.505	1,115.595	2,013,760	1,377,385	1,682,514	891,786
1,973,110	1,997.459	1,759.187	2,599,387	3,285,608	2,343,372	4,224.644	2,021,885
2,678,237	2.722,349	2.565,054	4,541,359	2,982,814	2,638.636	3,424,167	1,978,418
191,288	233,029	226.268	1,734,838	244,966	341,042	283,227	93,831
2,372,792	2,143.669	2,104,242	2,478,239	1,023.901	2,046,579	2,291,821	1,328,570
1,497,813	1,672,610	1,568.249	2.015,608	1,882.767	1,744.730	2,548,692	309,241
68,578	68,887	95,504	112,319	14.241	69,091	176.773	76,662
250,904	362,881	118,804	160,117	247,025	245,727	125,318	44,496
186,334	167,172	223.080	163,862	193,419	216,415	952,300	164,241
54,754	27,861	49.622	72,377	56,610	40,728	14,218	3,968
19,475	98,937	44,785	100,370	194,754	63,175	178.859	53.708
15,179	3,495	41,125	52.490	47,093	12,264	36,571	27,437
2,916	18,188	7,137	14,165	20,313	8,763	22,180	9,531
732,446	740,835	371,060	309,578	329.643	562,959	237,439	75,374
197,529	898,564	368.494	320,227	498.047	278.419	249,151	"
6,832,576	5,309.782	4.741.874	5,261,174	5,544.932	4,180,779	2.494.740	2,455,232
1,075,230	1,045,302	967.358	1,449.285	797.206	713,671	6,735,725	526,340
194,167	263,603	153,109	241,008	558,713	267.363	43.364	35,085
5,008,048	4,004,984	2,539.754	3.449.909	5,750,212	2.910,068	553.360	247,138
218.674	743,970	290,669	730,495	886,661	368.122	248.504	136.263
2,227,999	9,456.719	7.999.509	8,576,224	14,263,173	9,645.678	9,448,157	1.478,674
8,555.402	5,541,850	1,571,281	1,106.704	2,238,099	4,233.734	2,127,666	456,010
18.623,733	7.026,390	7,771,215	13,719,950	10,134,797	9,835.399	4,225,124	970,275
4,637,271	4,141,320	3,681,682	3,736.771	4,539,592	3.836,646	3,399,020	1,371,340
7,139,351	4,684,205	2,933,148	2,287.593	1,962,363	4,085,413	4,950,531	924,946
"	31,160	"	315	1,414	5,967	26,027	7,873
304,441	290,058	33,073	16.154	361,057	152,792	"	"
1,165,187	1,430,685	1,722,770	2,317.840	2,337.771	1,126,458	969.835	155,710
1,799,987	1,277,369	2,357,670	1,962,099	1,439.939	1,265,478	1,750.650	347.102
411,500	471,352	247,698	678,741	1,175,794	373,487	66,664	30,117
2,130,457	582,348	627,825	991.664	1,310,808	1,463,684	3,287,046	869,003
657,070	873,520	442.394	257,594	220,221	291.017	5,097	16,022
20,241	2,303	5.854	7,380	39.288	16.502	34,617	24,091
5,365,599	4,551,560	5,270,693	5,584,620	4,986,767	5,737,686	13,207,762	5,189.306
980,002	768,284	897,486	796.319	486.475	670,934	953,957	950.591
501.049	552,205	381,083	587,595	519,925	450,060	828.598	664,009
400,944	568,101	409,893	456,159	633,975	527,961	2,053,289	660,328
416,159	169,644	226,779	216,436	150.376	335,526	763,447	292,841
216	5,400	10,032	5,842	8,297	5,634	75,309	18,408
176,133	586,691	185,919	106,766	199,524	252,628	626,017	566,218
153,227	182,218	143,426	295,054	143.596	156,643	129,022	88,384
99,025,619	78,330,490	70,371,845	85,764.197	89,946,480	80,648,104	95,095,310	31,782,311

GÉNÉRAL : 1,010,175,683.

Gr. IV. — Cl. 37.

Nous ajoutons à ces tableaux, les chiffres du commerce d'exportation de notre pays en 1877.

EXPORTATION DE FRANCE DES VÊTEMENTS ET PIÈCES DE LINGERIE COUSUES.

NOMS DES PAYS.	1877.	NOMS DES PAYS.	1877.
Angleterre	8,341,314	Report	60,744,345
Allemagne	2,988,718	Pérou	2,893,845
Pays-Bas	84,840	Colonies anglaises en Amérique	407,529
Belgique	4.728,966	Saint-Thomas et colonies anglaises en Amérique	1,689,138
Suisse	3,414,513	Colonies espagnoles	1,115,771
Portugal	840,974	Guyane française	301,026
Espagne	1.468,737	Guadeloupe	524,927
Autriche	537,871	Algérie	5,598,644
Italie	2,903,600	Indes françaises	54,848
Turquie	1,595,110	Saint-Pierre-Miquelon et Grande-Pêche	165,372
Égypte	1,257,161	Cochinchine	142,903
Côte occidentale d'Afrique	168,306	Sénégal	126,403
Possessions anglaises en Afrique	151,903	Martinique	395,016
Indes hollandaises	71,412	Île de la Réunion	634,618
Indes anglaises	232,028	Haïti et République Dominicaine	1,732,711
Chine	120.056	Chili	3,227,231
Japon	155,699	Équateur et Bolivie	124,713
Autres îles d'Océanie	434.560	Uruguay	1,918,967
États-Unis	3,365,184	Nouvelle-Grenade	2,656,595
Guaténala (Costa-Rica et Honduras)	109,409	Mexique	908,234
Vénézuéla	529,339	Philippines	52,664
Brésil	11,588,090	Grèce	341,729
République Argentine	15,757,555		
A reporter	60,744,345	TOTAUX	85,858,228

Que nos lecteurs comparent maintenant les chiffres de l'impor-

tation à ceux de l'exportation : il n'y a guère que 4 ou 5 pays qui nous envoient leurs vêtements.

TABLEAU DÉCENNAL DE L'IMPORTATION EN FRANCE DES VÊTEMENTS ET PIÈCES DE LINGERIE COUSUES.

NOMS DES PAYS.	1867.	1868.	1869.	1870.	1871.	1872.	1873.
Allemagne	275,658	623,129	439,657	140,061	241,005	489,756	447,580
Espagne	90,876	99,260	122,304	47,760	52,073	67,978	9,117
Suisse	344,720	386,797	654,234	18,103	44,269	297,681	54,391
Totaux	711,254	1,109,386	1,316,195	195,924	337,347	855,415	511,088

NOMS DES PAYS.	1874.	1875.	1876.	MOYENNE DES ANNÉES.		
				1867-1876.	1857-1866.	1847-1856.
Allemagne	203,857	234,168	283,737	337,851	264,590	95,038
Espagne	116,499	6,436	4,274	61,707	70,541	6,836
Suisse	41,160	51,391	47,123	193,987	247,470	28,558
Totaux	362,001	291,995	235,134	593,545	582,601	130,432

IMPORTATION EN FRANCE DES VÊTEMENTS ET PIÈCES DE LINGERIE COUSUES ANNÉE 1877.

Angleterre	816,305
Allemagne	366,817
Belgique	139,682
Suisse	353,040
Autriche	28,979
Italie	38,342
Algérie	103,370
Total	1,846,535

Il résulte de la comparaison de ces tableaux que, pendant que, de 1867 à 1876, la France envoyait à l'étranger plus d'un mil-

Gr. IV. — Cl. 37.

liard de ses produits, elle recevait à peine quelques millions des mêmes articles. L'énonciation de pareils chiffres se passe de tout commentaire, et l'on saisit facilement, et sans qu'il soit besoin d'insister, quel rôle considérable jouent nos industries dans l'ensemble du commerce national.

Sur les chiffres présentés par les tableaux annuels de l'administration des douanes, quelle part revient à la lingerie? Pour résoudre ce problème, il faut avoir recours aux tableaux qui préparent les statistiques générales et qui émanent de la Commission des valeurs. Or, comment procède cette commission en ce qui regarde nos industries? Elle établit les catégories suivantes :

1° Pièces de lingerie cousues;
2° Cravates, fichus et ceinture en soie pure ou mélangée;
3° Confections pour hommes;
4° Confections pour femmes, en soie;
5° Confections pour femmes, autres tissus.

Empruntons aux tableaux rédigés par la commission des valeurs, les chiffres relatifs à l'exportation des cinq premiers mois des années 1879, 1878, 1877.

MARCHANDISES. — EFFETS À USAGE.	CINQ PREMIERS MOIS DES ANNÉES. COMMERCE GÉNÉRAL. QUANTITÉS ARRIVÉES. 1879.	1878.	1877 [a].	COMMERCE SPÉCIAL. QUANTITÉS LIVRÉES à la consommation. 1879.	1878.	1877 [a].	VALEURS ACTUELLES. 1879.	1878.	1877 [a].
	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.	kilogr.
PIÈCES DE LINGERIE COUSUES.									
Angleterre	36,700	58,200	42,000	36,100	58,100	42,000			
Belgique	39,900	38,600	27,500	39,700	38,600	27,500			
États-Unis	64,800	35,700	32,400	64,800	35,400	30,700			
Brésil	237,500	224,400	176,300	234,600	222,200	175,900			
République Argentine	108,600	221,300	153,200	108,500	221,000	152,400			
Pérou	47,000	31,200	24,800	46,900	30,900	24,500			
Possess. esp. d'Amérique	19,800	11,800	13,000	19,800	11,800	13,000			
Algérie	33,600	23,200	35,600	33,600	23,200	35,600			
Autres pays	392,400	360,700	280,700	381,900	355,800	274,100			
TOTAUX	980,300	1,005,100	785,500	965,900	997,000	775,700	14,758,952	15,234,160	13,031,760
AUTRES (cravates, fichus et ceintures en soie pure ou mélangée)	14,296	18,815	"	13,355	18,618	"	646,382	901,111	"
AUTRES CONFECTIONS POUR HOMMES.									
Angleterre	73,400	33,500	62,000	71,200	33,000	60,400			
Belgique	47,200	23,900	110,600	45,900	23,800	110,600			
Allemagne	31,100	23,400	42,600	31,100	23,300	42,500			
Suisse	25,000	25,700	44,800	20,700	25,100	42,900			
États-Unis	15,200	16,100	18,800	15,100	16,100	18,800			
Brésil	40,400	31,700	39,700	39,200	31,400	39,500			
République Argentine	88,700	133,500	142,800	88,400	133,300	142,700			
Chili	34,700	34,700	72,800	34,700	34,700	72,800			
Algérie	115,200	60,100	77,500	112,300	60,100	77,500			
Autres pays	321,800	393,800	291,300	310,300	389,000	259,300			
TOTAUX	792,700	776,400	902,900	768,900	769,800	867,000	7,258,416	7,266,912	16,351,620
HABILLEMENTS NEUFS AUTRES. (Confections pour femmes, en soie.)									
Angleterre	455	1,250	"	455	1,250	"			
Belgique	259	84	"	255	84	"			
Allemagne	507	628	"	503	624	"			
Suisse	463	640	"	463	637	"			
États-Unis	79	1,294	"	49	1,265	"			
Brésil	411	"	"	411	"	"			
République Argentine	50	1,806	"	50	1,806	"			
Chili	"	"	"	"	"	"			
Algérie	26	34	"	26	34	"			
Autres pays	4,379	3,822	"	4,379	3,820	"			
TOTAUX	6,629	9,558	"	6,591	9,520	"	420,176	606,900	"
HABILLEMENTS NEUFS AUTRES. (Confections pour femmes en autres tissus.)									
Angleterre	7,419	29,824	"	7,419	29,824	"			
Belgique	4,405	16,132	"	4,663	16,132	"			
Allemagne	4,823	20,833	"	4,809	20,883	"			
Suisse	10,736	11,866	"	10,708	11,866	"			
États-Unis	2,491	2,057	"	2,491	2,049	"			
Brésil	6,912	8,675	"	6,912	7,575	"			
République Argentine	1,879	6,269	"	1,879	6,218	"			
Chili	10	330	"	10	330	"			
Algérie	15,292	4,874	"	15,292	4,874	"			
Autres pays	22,821	44,631	"	18,303	42,107	"			
TOTAUX	77,088	145,451	"	72,486	141,858	"	2,168,056	4,242,973	"

[a] Antérieurement à 1878, les cravates, fichus et ceintures de soie pure ou mélangée, les confections pour hommes et confections pour femmes étaient réunis en un seul article sous la dénomination d'*habillements neufs autres*.

Si l'on veut non pas s'en rapporter à ces chiffres, qui sont très loin d'être exacts, mais prendre acte de ces chiffres pour faire la part spéciale de la lingerie dans le commerce général des vêtements, on devra lui attribuer environ les deux tiers de toutes les sommes fournies par les tableaux annuels de l'administration des douanes. Ainsi l'exportation de la lingerie serait :

Pour la période	de 1847 à 1856 de.....	10 à 11 millions par an.
	de 1857 à 1866 de.....	31 à 32
	de 1867 à 1876 de.....	20 à 21

Nous avons déjà observé que les chiffres de l'administration n'étaient pas conformes à la réalité; nous allons le démontrer par quelques exemples pris dans un des tableaux de l'exportation, le tableau du commerce spécial. Ainsi la moyenne du chiffre d'affaires avec le Mexique, non seulement pour nos industries, mais pour le vêtement, est, pour la période décennale de 1867 à 1876, de 713,671 francs. Il suffit de citer ce chiffre pour qu'il soit permis de sourire. Comment, dans l'ensemble des industries vestiaires, le Mexique n'aurait reçu que pour 700,000 francs de nos produits! Mais une seule des maisons de commission, en relations avec cette contrée, peut atteindre à ce chiffre, et, sans exagération, le dépasser. Il en est de même du chiffre d'affaires réalisé avec le Pérou. Nous voyons qu'en 1876 le Pérou a reçu 1,962,363 francs de nos produits, mais ce chiffre est à peine celui de deux ou trois maisons importantes. Que dire du chiffre de l'Uraguay? En 1875, il est de 1,106,704 francs, et, en 1876, de 2,238,099 francs! Mais il n'est personne qui ne sache que Montevideo reçoit annuellement plus du double rien qu'en chemises d'homme!

Si nous ne mentionnons que ces exemples, ce n'est pas que d'autres points de comparaison fassent défaut, mais c'est parce que nous avons pu, avec plus de certitude, contrôler l'exactitude de ces chiffres. Pour nous, les chiffres fournis par l'administration (toujours en ce qui concerne notre étude spéciale) ne donnent ni le quart ni la moitié de la vérité. Oui, il faudrait plus que doubler pour arriver à une appréciation exacte de l'importance des affaires de la lingerie.

Qu'on se souvienne que, dès 1860, la chambre de commerce attribuait à la chemiserie-lingerie un chiffre d'affaires de près de 18 millions de francs, et, à la lingerie, de plus de 42 millions de francs, soit un chiffre total de 60 millions de francs.

On admettra bien que ce chiffre a doublé aujourd'hui, et que, pour le département de la Seine, il s'élève à plus de 100 millions de francs. D'autre part, il est constant que presque tout le commerce d'exportation est localisé à Paris; et que, sur ce chiffre de plus de 100 millions de francs, la moitié, presque les deux tiers, sont destinés à l'étranger. Combien, à l'aide de cette seule comparaison, nous sommes déjà loin des évaluations de l'administration des Douanes! Et, assurément, s'il faut attribuer près de 100 millions à l'exportation, il est juste de faire une part au moins double à la consommation intérieure. Il en résulte, suivant nous, que la chemiserie-lingerie atteint à un chiffre d'environ 40 millions de francs d'affaires avec l'exportation et d'au moins 90 à 100 millions de francs avec l'intérieur; il doit en être, à peu de chose près, de même pour la lingerie de femme, et le chiffre général de ces deux industries ne doit pas être sensiblement inférieur à 225 ou 250 millions de francs.

Nous sommes d'avis que nos évaluations sont plus près, ou, si l'on veut, moins loin de la vérité que les chiffres produits par les statistiques douanières, et, encore une fois, de même que lorsqu'il s'est agi du dénombrement du personnel ouvrier, nous ne les présentons qu'avec la réserve commandée par la plus élémentaire prudence. Trop heureux si, un jour ou l'autre, l'administration ou quelque statisticien entreprend la réfutation de nos chiffres à l'aide de pièces et de documents dont nous ne pouvons aujourd'hui que signaler et regretter l'absence. Si l'on nous démontre alors que nous nous sommes trompé, loin d'en éprouver des regrets, nous aurons la satisfaction d'avoir appelé la lumière là où, jusqu'à présent, règnent les ténèbres, et d'avoir, par nos erreurs mêmes, servi la cause de la vérité.

EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

FRANCE.

Dans la chemiserie pour hommes, le nombre des exposants, tant français qu'étrangers, s'est élevé à 42, et, dans la lingerie pour dames et enfants, à 53. C'est un chiffre qui n'avait jamais été dépassé jusque-là, mais qui aurait pu certainement l'être.

Parmi les abstentions les plus regrettables, il convient de signaler celle de l'Allemagne du Nord. Il est constant que cette puissance devient une de nos plus rudes concurrentes dans l'industrie de la lingerie, et il nous a été impossible de nous rendre compte des progrès qu'elle a réalisés, ou plutôt de la façon dont elle a accompli son apprentissage. S'il ne nous a pas été donné de voir à l'Exposition les produits de la Prusse, il nous est malheureusement facile d'apprendre chaque jour que notre rivale gagne du terrain en pays étranger et essaye de tuer nos industries par l'envahissement de ses articles vendus à vil prix. Quand la Prusse daignera-t-elle paraître dans une Exposition internationale? C'est ce qu'il nous est impossible de prévoir. En tous cas, il semble, en ce qui concerne nos industries, qu'elle se contente du rôle, modeste en apparence, mais en réalité ambitieux, de nous vaincre sur tous les marchés qui nous sont acquis de longue date avec les armes et les éléments qu'elle nous emprunte. L'annexion de l'Alsace, ainsi que nous l'avons déjà fait observer, favorise singulièrement la réalisation de ce programme : la copie servile de nos produits et l'imitation de nos marques font le reste.

Mais qu'on se garde de croire que la lingerie pour hommes ait déjà cessé d'être le monopole de la France.

Le chemisier vraiment digne de ce nom n'est pas seulement un ouvrier, un négociant, un manufacturier, c'est quelque chose de plus; son métier a quelques points de contact avec l'art, grâce à l'harmonie des formes et au choix des motifs et des couleurs. Il ne suffit pas d'assembler au plus bas prix possible certains morceaux

d'étoffes déterminées; il s'agit de faire, au moyen de tissus bien fabriqués et taillés d'après certaines règles, des vêtements commodes et élégants; il s'agit, tout en restant dans les limites du bon goût, d'améliorer sans cesse les formes et de perfectionner la fabrication.

Si nous examinons attentivement la fabrication française, nous remarquons avec satisfaction, aussi bien dans les maisons de gros que dans les maisons de détail, une recherche constante du beau dans la modification des formes et dans le fini du travail. Des améliorations nombreuses sont apportées dans la coupe; les devants, les cols, les poignets, sont plus gracieux, plus simples et plus variés qu'autrefois; leur nombre, si restreint précédemment, et aujourd'hui si considérable, permet de faire des chemises qui répondent à l'âge, à la structure et à la physionomie particulière de chaque consommateur. Les modèles originaux frappent les yeux des moins compétents et des plus inexpérimentés.

Ainsi nous rencontrons des chemises avec double plastron ou double devant que les uns appellent *chemise reversible* et les autres *chemise renaissance;*

Des chemises avec plastron en toile et le dessous du plastron en flanelle;

Des chemises se boutonnant sur le côté ou par derrière;

Des chemises sans boutonnières;

Des chemises à devant infroissable;

Des chemises-gilets;

Des chemises-cuirasses (dont le plastron adhère à la poitrine la plus maigre).

Nous n'avons pas la prétention de citer tous les modèles intéressants, mais il nous est agréable de prouver que tout ce que la chemiserie produit de nouveau a sa racine dans la fabrication française. Aussi un des premiers soins des étrangers qui arrivent dans notre pays est de commander des chemises parisiennes. De là est née la prospérité des grandes maisons de détail, qui travaillent non seulement pour nos compatriotes, mais encore pour toute la population étrangère qui foule notre sol ou traverse notre pays sans s'y fixer. Si le chiffre d'affaires « pour usage » que réalisent les étrangers

Gr. IV. — Cl. 37.

échappe aux relevés des douanes, il n'en est pas moins considérable et constitue pour la France une véritable source de richesse.

Nous ne sommes donc pas surpris de voir les maisons de détail annoncer un chiffre de 200,000, 400,000, 600,000 et même 800,000 francs d'affaires; la main-d'œuvre de ces articles, vu la rapidité et les soins d'exécution indispensables, est presque entièrement parisienne. Chaque maison fait vivre 100, 200, 300 ouvrières, travaillant généralement dans leurs domiciles particuliers; des entrepreneurs, dispersés dans les quartiers excentriques de la ville, sont les intermédiaires entre le chemisier et l'ouvrière.

Les chemises, avant d'être livrées au client, sont apprêtées dans des ateliers plus rapprochés, réunissant de 10 à 50 ouvrières, ateliers où le labeur est pénible, mais où, généralement, les salaires sont fort élevés; une bonne repasseuse ne fait pas de semaines au dessous de 30 francs.

En province, où l'industrie de la chemise sur mesure se développe chaque jour, on procède généralement d'autre façon: le client est à demeure, par conséquent moins pressé et peut-être moins exigeant. Le travail se fait plus lentement, le montage et le bâtissage sont faits sur place ou dans la ville, et le finissage est confié, à part de rares exceptions, à un ouvroir ou à un couvent. Ce qui manque à nos chemisiers de province, où nous remarquons cependant de forts jolis chiffres, 200, 300, voire même 400,000 fr., c'est le blanchissage; le couronnement de l'œuvre fait défaut; avec le temps, la persévérance, ils arriveront, sans aucun doute, à perfectionner cette partie essentielle de leur industrie et à initier leurs ouvrières blanchisseuses au « savoir-faire » des ouvrières parisiennes.

En résumé, nous voyons la chemise de détail, en France, confiée à une phalange d'hommes industrieux, actifs, pour la plupart arrivés à leur situation par leur travail personnel et qui, sans aucun doute, ne laisseront pas péricliter l'article.

Si nous abordons maintenant les maisons de gros, nous remarquons chez elles une tendance plus accentuée à imiter, dans des conditions de prix fort modestes, le « bien-aller » et le « bien fini » des articles de détail; c'est, du reste, à notre avis, dans cette voie qu'est le salut, c'est seulement par la perfection qu'elles continue-

ront à alimenter la population française qui se contente d'articles confectionnés, et les marchés étrangers qui désirent en général notre marchandise.

Nos maisons de gros font, du reste, un chiffre fort respectable et n'ont presque jamais de chômage; elles font presque toutes leurs affaires à Paris, que leurs produits soient destinés à la France ou à l'exportation.

Les articles chers sont, pour la plupart, confectionnés dans la capitale, mais, en tous cas, sont toujours blanchis à Paris.

Les articles moyens sont généralement coupés, bâtis et blanchis à Paris; les travaux de couture sont exécutés en province.

Quant aux articles communs, ils sont coupés, cousus et apprêtés en province, l'emballage seul est effectué sur le lieu de livraison.

Nous voyons des maisons de gros faire 2, 3, et même 4 millions de transactions et occuper jusqu'à 3,000 ouvrières. Cette grande industrie fait donc vivre un grand nombre d'ouvrières soit à Paris, soit en province. Et, à ce propos, il serait fort à désirer que l'exemple donné par le département de l'Indre fût suivi par deux ou trois autres départements qu'on pourrait facilement occuper. Des hommes intelligents, connaissant leur métier, persévérants surtout, se sont installés au Blanc, à Levroux, Villedieu, Argenton, Chabris, Buzençais, et de là rayonnant sur les campagnes environnantes, sont arrivés à faire confectionner dans d'excellentes conditions, de la chemise ordinaire, moyenne et belle, de la lingerie, des caleçons, des jours, des filets, etc. En un mot, ils sont parvenus à faire produire pour le compte des maisons parisiennes, environ 10 millions de marchandises, qui laissent 200,000 francs de façons dans un département où les femmes sont toujours occupées à la couture, lorsqu'elles ne sont pas réclamées par les travaux des champs.

Combien avons-nous, en France, de mains féminines inoccupées? Combien de femmes, aussi capables, seraient heureuses de posséder un semblable travail. C'est une force inutilisée, une somme énorme qui pourrait être ajoutée, chaque année, à la richesse nationale.

Si nous signalons ce fait, c'est que, de même que la lingerie,

Gr. IV. — Cl. 37.

la chemiserie est une des industries les plus favorables au bien-être matériel et moral de la femme; elle lui fournit les ressources nécessaires à l'existence sans la contraindre à déserter les devoirs de la famille et du foyer domestique.

La lingerie pour femmes et pour enfants comprend, ainsi que nous l'avons dit plusieurs fois, une telle variété d'articles que nous ne pouvons consacrer à chacun d'eux un examen particulier. Bien que le nombre des exposants ait été supérieur, et de beaucoup, à celui des Expositions précédentes, il est de notre devoir de signaler l'absence de quelques maisons de premier ordre.

Il n'y a guère d'industrie, parmi les industries vestiaires, qui se prête plus que la lingerie à une présentation gracieuse et attrayante de ses produits; c'est ce que nous avons pu remarquer une fois de plus en visitant les vitrines de la classe 37. Cela tient à ce que la lingerie fait appel à la dentelle, aux broderies, aux entre-deux de tous genres, aux rubans unis et brochés. Quoi de plus frais et de plus aimable que ces layettes d'enfants toutes garnies de rubans roses, blancs ou bleus; quoi de plus intéressant que ces peignoirs ornés de dentelles et de valenciennes, ou ces jupons couverts de riches broderies et de festons artistement découpés? Oui, en voyant toutes ces belles pièces de lingerie, où le goût éclate dans les moindres détails, il faut reconnaître la supériorité de la fabrication française. Malheureusement, depuis quelques années, la lingerie marche dans une nouvelle, et selon beaucoup de personnes, dangereuse voie; elle abandonne les beaux articles pour s'occuper des produits moyens et communs. Aux camisoles, aux chemises, aux peignoirs et autres articles que les ouvrières couvraient d'ornements faits à la main, la lingerie substitue aujourd'hui les produits unis et garnis de broderies mécaniques. Les cols et manchettes, qui étaient autrefois de véritables objets d'art, et dont le prix s'élevait à 5, 10, 15 et 20 francs la pièce, se vendent aujourd'hui 9, 12 et 15 francs la douzaine. La consommation, même de l'ordre le plus relevé, s'habitue à user de ces articles à bon marché, et les produits de prix, si la tendance actuelle continue, ne seront plus considérés que comme des exceptions. Un pareil résultat serait des plus regrettables, car il fe-

rait perdre à la main-d'œuvre beaucoup plus qu'il ne ferait gagner à la consommation. Gr. IV. — Cl. 37.

Le travail à la machine a envahi la lingerie à ce point que beaucoup d'exposants ont tenu à honneur de déclarer que tous leurs ouvrages étaient faits à la main.

Ainsi que nous l'avons dit dans le cours de notre rapport, c'est à Paris surtout que se font les beaux articles, c'est là qu'est le foyer de la création; c'est là que s'élaborent et que se produisent tous les modèles. Verdun, Saint-Quentin, Argenton, Saint-Omer, suivent et imitent le goût de Paris. A part quelques maisons de premier ordre, qui dépassent 1 ou 2 millions d'affaires, et qui, du reste, n'ont pas exposé, il y a à Paris un très grand nombre de fabricants de lingerie qui font de 400,000 à 900,000 francs d'affaires; il s'en rencontre aussi beaucoup, en province, qui atteignent à ces chiffres de 150,000 à 4 ou 500,000 francs. Il est hors de doute que la fabrication de la lingerie ordinaire a réalisé de grands progrès; quelques maisons, qui s'occupent spécialement de ce genre, vont jusqu'à prétendre que la nouveauté des modèles est due presque aussi souvent à leurs ateliers qu'à ceux qui ne s'occupent que des articles riches. Il est juste d'ajouter que le chiffre général de la lingerie n'a pas encore souffert de la préférence donnée aux articles bon marché et de l'avilissement des prix; mais combien d'années en sera-t-il ainsi? C'est ce que le temps seul pourra démontrer.

De grands efforts ont été tentés, soit à Paris, soit en province, pour améliorer le matériel destiné à la fabrication de la lingerie. Il consiste le plus souvent, en machines à coudre, à plisser, à gaufrer, à tracer; beaucoup d'outils spéciaux sont dus à l'imagination de certains fabricants. Quelques maisons importantes, mais en petit nombre, ont adopté, pour la coupe des étoffes, l'emploi de scies circulaires mises en mouvement soit au pied, soit au moyen de moteurs à gaz.

En résumé, la lingerie française pour dames et pour enfants mérite la brillante réputation dont elle a toujours joui; mais, qu'on y prenne garde, il ne faut pas que l'art soit complètement banni de cette industrie: les articles français ne peuvent conserver

Gr. IV. — Cl. 37.

leur supériorité que s'ils portent en eux la marque du goût et le cachet particulier qu'on y a toujours recherchés et rencontrés.

ÉTRANGER.

Angleterre. — Il n'y a pas d'exposant anglais qui ait présenté de chemises d'hommes; cela tient sans doute à ce que les formes anglaises sont purement nationales et ne conviennent qu'à la Grande-Bretagne et à ses colonies.

Les faux cols de fabrication anglaise ne nous ont paru briller ni par la nouveauté des formes, ni par la qualité de la confection, ni par la pureté du blanc.

La lingerie, représentée par une seule maison, nous paraît très loin de notre fabrication.

Autriche-Hongrie. — Les villes de Prague, Klattau et Insbruck, sont les principaux centres de production de la chemiserie et de la lingerie; on y compte des milliers d'ouvrières employées à la fabrication de ces articles. La chemiserie autrichienne est la contrefaçon très exacte et tout à fait servile de la chemiserie française; nous avons retrouvé, dans les vitrines de cette nation, la copie, très facile à reconnaître, des produits de certaines maisons de gros de Paris. C'est grâce à l'emploi des tissus d'Alsace, à l'emprunt des marques françaises, à l'imitation de nos formes et à l'adoption de notre coupe, que l'Autriche a pu introduire et pousser la vente des chemises en Orient.

La lingerie pour femmes et pour enfants n'est pas aussi avancée que la chemiserie.

Belgique. — Les articles de ce pays sont aussi la pâle et lointaine imitation des nôtres; ils peuvent donner satisfaction à la consommation nationale, mais ne peuvent aspirer à devenir l'objet du commerce d'exportation.

Espagne. — Quelques fabricants ont prodigué, dans leurs vitrines, un nombre considérable de tous tissus et de toutes formes.

Ces spécimens attestent, d'une façon évidente, l'infériorité des produits espagnols et de la fabrique de Barcelone. Les faux cols, s'ils ont quelque originalité, manquent de cachet; les tissus sont communs, les devants disgracieux, la confection très ordinaire. Sans les droits énormes qui grèvent les articles étrangers et défendent la production nationale, les chemises françaises ne tarderaient pas à reprendre le chemin de la Havane et des colonies espagnoles.

Italie. — La lingerie de ce pays ne mérite ni critique ni éloge.

République Argentine. — Autrefois Buénos-Ayres n'achetait que de la lingerie française. Les droits d'entrée exorbitants établis par la République Argentine, et qui, paraît-il, ne tarderont pas à être augmentés, ont favorisé l'établissement d'ouvroirs et d'ateliers où se fabriquent les articles de lingerie. C'est un spectacle curieux et digne d'intérêt que celui de chemises faites à Buénos-Ayres et copiées sur les types de la fabrication française! Il est juste d'ajouter que ce sont des concitoyens qui ont introduit les types, les procédés et le matériel de notre pays.

Amérique du Nord. — De même que l'Angleterre, l'Amérique du Nord tient à ses formes nationales; ses chemises sont dissemblables des nôtres, et il est à désirer qu'elle ne change pas ses habitudes de longtemps.

Une maison de lingerie en papier a exposé de très curieux spécimens de cols et manches; il paraît que cette fabrication est des plus importantes et représente 6 à 7 millions d'affaires.

Suisse. — Il semblerait que la Suisse, qui, d'une part, produit beaucoup de tissus de coton et un grand nombre des éléments employés dans la lingerie, et, d'autre part, renferme beaucoup d'ouvriers instruits et qui vivent de peu, doive être très propre à la confection des chemises et autres articles. Eh bien, il n'en est rien, et tout ce qu'elle nous a présenté n'offre qu'un médiocre intérêt.

CONCLUSIONS.

L'heure est venue de résumer tous les enseignements que l'on peut et que l'on doit tirer tant de l'étude de nos industries que de l'examen des produits français et étrangers exposés au Champ de Mars, en 1878.

En ce qui concerne l'industrie des cols-cravates, elle demeure, comme par le passé, le monopole de la France. La seule vraie concurrente qui se dresse à côté d'elle est l'Angleterre. Les Allemands le savent bien, eux qui, pour vendre leurs produits, soit en Alsace, soit en Angleterre, griffent les cravates de noms anglais, et essayent par là d'en masquer l'origine.

Il ne dépend que de quelques détaillants français, ou plutôt, parisiens, que la cravate nationale reprenne tout son éclat et jouisse de la faveur publique. Le patriotisme aidant, il y a tout lieu d'espérer qu'au moins en France on ne portera que des cravates françaises. Cette industrie se sent si puissante et si bien outillée, qu'elle appelle de tous ses vœux l'application absolue du libre-échange.

En ce qui regarde les industries de la chemiserie et de la lingerie, nous nous plaisons aussi à reconnaître la supériorité des produits français. Mais cette supériorité ne peut être maintenue que si l'on ne se lance pas, à corps perdu, dans la fabrication des articles ordinaires; que si les modèles nouveaux et les marques sont respectés en dedans comme au dehors; que si, enfin, les droits sur les matières premières, c'est-à-dire sur les tissus (toiles et cotons), sont sinon supprimés, du moins abaissés.

Il est évident que la France n'est pas faite pour la fabrication des articles communs; elle sort de son caractère, de son rôle, de son génie, en ne s'occupant que de produire à bon marché. Notre pays est surtout un pays d'artistes; ouvriers et ouvrières sont imbus d'un goût inné, qu'il faut employer et entretenir et non éteindre et étouffer. Sachons donc résister au courant et conservons à notre pays le culte du beau et du bon, aussi bien dans les productions industrielles que dans les œuvres de l'esprit.

Il nous paraît aussi absolument désirable que des traités soient conclus entre les grandes puissances, pour le respect des modèles et des marques de fabrique. Si ces traités sont avantageux dans les grandes industries, combien le sont-ils davantage dans nos industries où, chaque jour, des modèles nouveaux sont mis au jour?

Nous avons vu que tous les pays, en ce qui regarde nos industries, tendent à produire chez eux tout ce qui est nécessaire à leur propre consommation. Quand ils sont arrivés à se suffire, il est évident qu'ils ne peuvent pas et ne veulent pas arrêter leur production, ils recherchent alors des débouchés. Mais le monde qui consomme, qui achète, n'est pas élastique; il a ses frontières, et ce n'est qu'avec du temps, des sacrifices et de la patience, que ces frontières peuvent être reculées et des marchés nouveaux ouverts. Quel rôle joue la France quand elle a perdu la clientèle d'un pays qui, de consommateur, est devenu producteur? Ah! elle joue un rôle très brillant, très flatteur, mais qui ne profite pas, et avec lequel elle ne peut ni nourrir ni enrichir ses enfants! La France, en ce cas, fournit des modèles et des types : le goût français continue à s'imposer et à prévaloir, mais, si l'honneur est grand, le profit est nul! Une nation ne peut se contenter de satisfactions d'amour-propre. Parmi les moyens les plus efficaces à rendre service à nos industries, nous recommandons le respect des modèles et des marques de fabrique. Tous les gouvernements étrangers, en reconnaissant la propriété industrielle d'une façon aussi rigoureuse que la propriété littéraire et artistique, se feront honneur à eux-mêmes et rendront à leurs sujets les plus signalés services. Ils leur apprendront à ne compter que sur eux-mêmes et feront peut-être jaillir de leurs cerveaux ces créations auxquelles, jusqu'à présent, ils se sont montrés rebelles.

En ce qui touche la question des droits, nous vivons, ou plutôt nous sommes menacés de vivre, sous un régime économique nouveau. L'Europe, qui, sous le souffle des grandes idées qu'avaient répandues dans le monde entier les traités de 1860, s'apprêtait à devenir libérale et à renverser les anciennes barrières, remonte le courant du passé, recule chaque jour davantage, et tend,

Gr. IV. — Cl. 37.

dans sa marche rétrograde, à élever autant de murailles chinoises qu'il y a d'États dans son sein. Ce fait est malheureusement incontestable ! Il s'impose à tous les esprits sérieux et clairvoyants : à moins d'une révolte générale du bon sens contre l'esprit de réaction et de routine, c'en est fait, dans notre pays, comme dans l'Europe entière et dans le reste du monde, du libre trafic et de l'indépendance des échanges. Quelle que doive être la solution à laquelle s'arrête le Gouvernement, nous tenons à honneur de déclarer que les industries en vue desquelles nous avons rédigé ce Rapport, protestent contre toute aggravation des droits actuels, et, non seulement s'élèvent contre toute mesure rétrograde, mais réclament l'abolition sinon complète, au moins progressive de tous les droits pesant sur la matière première.

On le voit, les industries au nom desquelles nous avons parlé sont, non seulement intéressantes par les bienfaits qu'elles répandent au sein des classes ouvrières et par le chiffre considérable d'affaires qu'elles représentent, mais par le désir et le besoin qu'elles ont de vivre sous un régime de liberté, sinon absolue, du moins aussi large que possible.

Julien Hayem.

CORSETS.

FRANCE.

L'industrie des corsets se divise en deux branches:

1° Le corset cousu, qui comprend la fabrication en gros et la fabrication sur mesure;

2° Le corset tissé ou sans couture, toujours vendu en gros.

Corset cousu, en gros.

La production de cet article a plus que doublé depuis 1867. On peut évaluer approximativement le chiffre de la production actuelle à 11 millions de francs par an, dont:

Pour Paris	7,500,000
Pour Lyon	1,500,000
Pour Troyes	1,000,000
Pour diverses autres localités de France : Orléans, Lille, Laigle, Rouen, Avesnes, Nemours, Bordeaux, Avignon, Châlons-sur-Marne, etc.	1,000,000
TOTAL	11,000,000

Paris, comme on le voit, reste le grand centre de cette industrie; mais la plus grande partie du travail se fait dans des ateliers ou chez des entrepreneurs de province, surtout dans l'arrondissement de Meaux et dans les prisons de femmes. La création, de plus en plus fréquente, en ces derniers temps, de fabriques ayant leur siège en province, semble marquer une certaine tendance à la décentralisation.

Sur les 11 millions que représente la production de corsets cousus, la façon entre, en moyenne, pour 30 p. o/o, soit 3,300,000 francs, répartis entre les mains d'ouvriers et d'ouvrières dont on peut évaluer approximativement le nombre à 6,000. En comptant 300 jours de travail par an, on aurait un

Gr. IV. — Cl. 37.

salaire moyen de 1 fr. 83 cent. par jour. Mais cette moyenne, si faible, demande une explication.

Une partie assez importante du travail, à Paris, comme en province, est faite à domicile par des femmes qui doivent prendre sur leur journée le temps nécessaire aux soins de leur ménage. De plus, dans un certain nombre de localités, les femmes sont distraites du travail industriel par les travaux agricoles qui les absorbent presque entièrement.

A Paris, les ouvriers gagnent de 5 à 5 fr. 50 cent. par jour; en province, les ouvriers travaillant régulièrement sur machines à coudre, gagnent de 2 fr. 50 cent. à 2 fr. 75 cent.

Le seul agent mécanique qui soit intervenu dans cette fabrication, depuis 1867, est la scie à ruban, pour la taille des corsets. Les machines à coudre étaient déjà généralisées en 1867; depuis lors, elles n'ont fait que se multiplier, avec les besoins croissants de la production.

Le corset cousu demande ses tissus à Évreux, où se trouve la seule fabrique faisant bien le coutil à corset, à Flers et à Roubaix. Il tire aussi d'Angleterre des satins-coton blancs et de couleur, qui ont eu de la vogue pendant quelque temps.

Le fanon de baleine, matière jusqu'ici indispensable à une fabrication correcte, fait de plus en plus défaut. Son prix, qui était de 18 francs le kilogramme, il y a environ moins de trois ans, a presque triplé. Cette matière menace de manquer presque entièrement. On la remplace aujourd'hui, dans une large mesure, par la corne des Indes, dont, malheureusement, la production est limitée aussi et qui commence à devenir rare.

L'industrie du corset sera peut-être forcée de suppléer à l'insuffisance de ces deux produits par des lames d'acier couvertes dont les essais ont déjà commencé.

Sur les marchés d'exportation, notre corset cousu conserve, jusqu'à présent, une suprématie indiscutable, pour les beaux articles. Pour les sortes communes, nous sommes de beaucoup au-dessous des chiffres de l'Angleterre, de l'Allemagne et des États-Unis.

Corset cousu sur mesure.

La production de cet article a notablement diminué depuis 1867, pour la consommation courante. Ce résultat, qui s'est produit plus spécialement à Paris, a eu pour cause unique la concentration de la vente dans les grands magasins de nouveautés. Beaucoup de corsetières sur mesure ont disparu ou végètent péniblement.

Par contre, pour les corsets riches se vendant de 50 à 150 francs et au-dessus, les corsetières de Paris ont conservé, dans le monde entier, le monopole de la clientèle riche et élégante. Quelques maisons parisiennes ont des succursales à Londres; les corsetières, qui font le même genre dans quelques autres grandes capitales, sont les élèves des corsetières parisiennes; c'est de Paris qu'elles tiennent leur goût et leur adresse, et c'est à lui qu'elles demandent les accessoires de leur fabrication.

Corset tissé ou sans couture.

Cette branche d'industrie est restée, en France, presque stationnaire depuis 1867.

Si quelques maisons ont sensiblement progressé, d'autres ont vu se réduire le chiffre de leurs affaires. Ce résultat presque négatif est dû, paraît-il, à ce que les fabricants, se fiant trop au fort apprêt qu'ils doivent donner à leur article, comme dernière façon, livraient des tissus très inférieurs à ceux des corsets cousus de prix équivalent.

Néanmoins, depuis trois ou quatre ans, des fabricants sont entrés, pour la qualité des tissus, dans la voie du progrès; des fabricants nouveaux ont cherché à établir leur réputation par des améliorations nettement caractérisées.

Le corset tissé français est encore en grande faveur à l'étranger, mais seulement pour les belles sortes. Les qualités ordinaires, surtout les communes, ont complètement cédé les marchés d'exportation aux articles similaires anglais, allemands et américains, qui se fabriquent par quantités énormes.

Le tissage du corset en France est aujourd'hui exclusivement

Gr. IV. — Cl. 37.

localisé à Bar-le-Duc, ce qui permet de donner, avec une grande exactitude les indications suivantes.

Il y a à Bar-le-Duc 11 fabricants dont la production totale, calculée sur le nombre des métiers en activité, peut, à très peu de chose près, être évaluée à 2 millions de francs.

En prenant une moyenne de quelques années, cette production se partage presque également entre la vente intérieure et l'exportation.

L'Angleterre est notre débouché de beaucoup le plus important.

Ces 11 fabriques occupent 300 ouvriers, dont le salaire moyen est de 4 francs, et 400 ouvrières, gagnant 2 francs pour une journée entière.

La majeure partie des corsets tissés est envoyée dans les Vosges, pendant le cours de leur fabrication, pour recevoir une broderie dans le tissu même, genre d'ornementation que ne permet pas la structure du corset cousu.

Le centre de cette industrie accessoire est Vaucouleurs. Bar-le-Duc verse annuellement 100,000 francs de salaire pour la broderie de ses corsets.

La fabrication du corset tissé emploie le coton d'Amérique, filé à Rouen, pour les chaînes, et, pour les trames, dans le département de la Meuse.

Les corsets, selon leur longueur, sont tissés par 2 ou 3 en largeur, sur un métier mis en mouvement par un ouvrier. Pour expliquer ce fait, bizarre en apparence, il faut dire que, dans le tissage, la longueur du corset est disposée dans le sens de la largeur du métier, la trame faisant la longueur, la chaîne la largeur.

Il y a eu tentative et prise de brevet pour appliquer au métier un moteur mécanique, mais le problème semble n'avoir pas été résolu, au moins en France, et l'essai est resté, chez nous, sans résultat industriel.

L'importation des corsets en France n'a encore été faite que par la fabrique allemande; elle a été très limitée et n'a porté que sur des articles tissés à bas prix.

Les salaires continuant, chez nous, à suivre une progression ascendante, cette importation peut arriver à des développements plus marqués.

Mais, pour les articles riches et les bonnes sortes courantes, notre marché intérieur nous semble garanti pour longtemps par la supériorité de notre industrie.

45 exposants français, 18 étrangers, en tout 63 maisons, ont pris part à l'Exposition universelle de 1878.

Les récompenses ont été réparties comme suit :

	Français.	Étrangers.	Totaux.
Hors concours	1	//	1
Médailles d'or	1	//	1
Médailles d'argent	3	2	5
Médailles de bronze	25	8	33
Mentions honorables	9	6	15
Non récompensés	6	2	8
Totaux	45	18	63

Voici l'impression qui nous reste de l'examen des produits envoyés par les 63 exposants ci-dessus :

Pour la France, l'Exposition de 1878 a constaté d'importants progrès dans la fabrication des corsets en général; non pas, toutefois, au point de vue de l'introduction de procédés mécaniques, car, ainsi que nous l'avons dit plus haut, on n'a guère à signaler, depuis 1867, que la coupe au moyen de la scie à ruban.

Le progrès de la fabrication est dû à une plus grande habileté chez les ouvriers et les ouvrières, particulièrement chez ceux qui appartiennent aux ateliers de province, et les résultats obtenus consistent dans une plus grande élégance, une meilleure adaptation aux nécessités de la mode, qui, malheureusement, n'est pas toujours d'accord avec celles de l'hygiène.

Dans ces progrès, le corset cousu en gros a eu la plus large part, et l'exposition française de cette branche de l'industrie a été tout à fait remarquable.

Gr. IV. — Cl. 37.

Le corset tissé, ou sans couture, est resté longtemps stationnaire à cause de l'infériorité relative de ses tissus; un exposant a présenté, néanmoins, de remarquables spécimens de ses produits de vente courante, confirmant ainsi l'opinion que nous avons déjà émise, que cette fabrication, en ce qui concerne les tissus, est entrée dans la voie des améliorations.

Les expositions du corset cousu en détail ou sur mesure n'ont pas répondu à ce qu'on en attendait. Il y a eu, du reste, quelques regrettables abstentions dans la catégorie des corsetières en détail travaillant pour la clientèle riche.

Cette industrie, d'ailleurs, diminue d'importance, attaquée par les progrès de la fabrication en gros et par la concurrence que lui font, auprès de la clientèle élégante, les grands magasins de nouveautés.

Néanmoins, et malgré ses affaires restreintes, l'industrie du corset sur mesure, pour toutes les parties de la confection, n'a pas encore de rivale hors de France; ce succès se justifie par la qualité des matières employées, par la perfection des formes, par le soin et le fini du travail.

La comparaison de notre exposition de corsets avec celle des autres pays rend notre supériorité incontestable; mais il est aussi parfaitement évident que l'industrie corsetière de l'étranger est loin d'être complètement représentée.

Est-ce que nos concurrents étrangers ont craint la comparaison, ou qu'ils l'ont jugée sans utilité, entre articles si dissemblables? Nous ne parlons pas des Allemands, dont l'abstention est due à une décision regrettable de leur gouvernement, mais des Anglais et des Américains, qui font chacun, en corsets cousus et surtout en corsets tissés, un chiffre d'affaires supérieur au nôtre. Nous sommes donc porté à croire que l'un des deux motifs que nous avons énoncés, l'un et l'autre peut-être, ont décidé leur abstention.

ÉTRANGER.

L'Angleterre n'avait qu'un exposant sérieux. Ses modèles, bien que ne supportant pas la comparaison avec les nôtres, convien-

nent probablement à sa clientèle, car il est de notoriété qu'il fait un plus gros chiffre d'affaires qu'aucun des fabricants français. Gr. IV. — Cl. 37.

La Belgique était le pays étranger qui se rapprochait le plus de la France. Un exposant surtout, dans le corset de fabrication facile, reproduisait exactement le cachet parisien.

Sur les trois exposants espagnols, un seul suivait, mais pas de très près, nos bonnes corsetières de détail.

L'unique exposant des États-Unis d'Amérique, quoique manufacturier très important, ne représentait que d'une manière insuffisante un pays qui fabrique des corsets, surtout des corsets tissés, pour un chiffre bien supérieur à celui de la France.

Dans l'Union américaine, pour le corset, comme pour toutes les autres branches de l'industrie, les droits protecteurs ont facilité le développement des fabriques qui s'y sont montées depuis une dizaine d'années.

Si l'unique exposant de l'Autriche-Hongrie nous a montré, dans sa vitrine, l'expression exacte de l'industrie du corset dans ce pays, on peut la considérer comme très avancée.

Même observation pour le seul exposant de Russie.

Les trois exposants d'Italie nous donnent cette idée, qui semble assez exacte, qu'il n'y a là, avec des fantaisies d'un goût assez douteux, qu'une imitation de nos articles, peu habilement, et, de plus, peu proprement exécutée.

Pour ce qui concerne nos colonies, l'Algérie seule était représentée par une exposition qui dénote simplement une individualité assez intelligente.

RÉSUMÉ.

En somme, on le voit par ce qui précède, la France occupait le premier rang à l'Exposition universelle de 1878, pour l'industrie du corset.

Cette supériorité de fabrication et de goût a été jusqu'à présent, et reste encore aujourd'hui, la grande ressource de notre exportation; mais cette ressource, qui nous assurait un grand rôle industriel, ne craint-on pas que notre régime commercial la compromette bientôt au profit des nations rivales?

Gr. IV. — Cl. 37.

Le satin-coton anglais, que nous demandent, pour leurs corsets, plusieurs marchés d'exportation, notamment ceux de l'Amérique du Sud, est frappé, en France, d'un droit d'entrée de 15 p. o/o en moyenne, ce qui permet aux Anglais d'établir les mêmes corsets à 15 p. o/o moins cher que nous.

Comme toutes les industries de confection, celle des corsets est une des victimes les plus cruellement atteintes par la protection.

Doublement frappée, par les droits sur les fils, d'abord, et ensuite par les droits sur les tissus qu'elle emploie, elle a, à ces deux points de vue, une situation inférieure à celle de ses concurrents étrangers.

Son exportation est d'environ 3 millions et demi; elle devrait, par la supériorité de notre goût et de notre main-d'œuvre, atteindre de 9 à 10 millions.

Pourquoi, par de fausses mesures économiques, abandonner à d'autres la très grosse part de l'article à bas prix, que nous pourrions faire aussi bien qu'eux.

Après la disparition progressive et, aujourd'hui, presque complète de la baleine, vrai désastre inévitable, qui frappe exclusivement la fabrication du corset riche, si, comme nous en sommes menacés, nous subissons encore le désastre volontaire du relèvement des barrières internationales, notre exportation, loin de progresser, sera condamnée à décroître dans une large mesure.

J. Hartog.

ÉVENTAILS.

FRANCE.

La fabrication de l'éventail constitue l'une des branches importantes de l'article de Paris. C'est une industrie essentiellement française.

Sans vouloir entrer dans des détails historiques, nous ferons simplement remarquer que, déjà sous le règne de Louis XIV, surtout sous celui de Louis XV, l'éventail a joué un rôle remarquable, et que sa fabrication a atteint, à cette dernière époque, une grande perfection.

Les grands artistes du temps n'ont pas dédaigné de peindre des feuilles d'éventails. Leurs compositions étaient souvent des allégories élogieuses ou satiriques relatives à quelque dame de la cour; aussi les éventails de cette époque sont-ils aujourd'hui très recherchés des amateurs et se payent-ils des prix très élevés.

A dater de la dernière période du règne de Louis XVI, l'art de l'éventailliste a commencé à décliner, et, sous le premier empire, on ne fabriquait plus que des produits, riches par la matière et l'éclat des couleurs mais sans valeur artistique.

L'industrie de l'éventail a ainsi végété pendant un demi-siècle.

Il a fallu les efforts de quelques hommes de goût pour l'élever de nouveau au rang des arts.

Les sculpteurs de nacre et d'ivoire ont travaillé à cette résurrection en s'inspirant des anciens éventails. Ils ont été secondés par quelques peintres modernes qui se sont appliqués à décorer les feuilles avec un vif sentiment de l'éventail, et qui ont puissamment contribué au relèvement de cette gracieuse industrie, toute de fantaisie et de goût.

A la fabrication de l'éventail coopèrent un grand nombre d'industries diverses. La tabletterie, la dorure, la miroiterie, la papeterie, la plumasserie, l'orfèvrerie, la bijouterie, la ciselure, la

Gr. IV. — Cl. 37.

sculpture, la gravure, la peinture et la broderie, concourent à la composition d'un éventail, qui, simple ou orné, riche ou commun, est toujours une œuvre complexe, absorbant le travail de plusieurs métiers.

C'est pourquoi les neuf dixièmes du travail s'exécutent à la main par des ouvriers et des artistes de Paris et du département de l'Oise. On peut, dans cet ensemble, attribuer un des neuf dixièmes au seul débitage du bois d'éventail, fait aujourd'hui par des scies mécaniques mues à la vapeur ou par des cours d'eau, à Méru, à Sainte-Geneviève, à Creil, à Hermes et à Paris.

Ces machines-outils ne produisent pas sans doute un travail aussi soigné que celui qu'on obtient à la main, mais elles débitent plus vite et à meilleur marché, ce qui est à considérer quand il s'agit des éventails à bas prix.

Le débitage mécanique ne peut, du reste, s'appliquer à toutes les matières premières employées, notamment à l'écaille et à certaines espèces de nacre qui, à cause des formes bizarres des coquilles qui les fournissent, réclament un soin attentif et des tours de main tout spéciaux.

L'industrie de l'éventail occupe, à Paris, environ mille ouvriers, ouvrières et apprentis des deux sexes. Les communes, villages et hameaux du département de l'Oise en comptent environ trois mille.

Tout ce monde travaille chez soi, en famille et à la tâche. Lorsque le travail se ralentit, les ménages de Picardie trouvent à s'occuper aux travaux des champs en attendant le retour des commandes d'éventails.

La moyenne des salaires atteint aujourd'hui :

A Paris, pour les hommes, 6 francs par jour; pour les femmes, 4 francs; pour les enfants et les apprentis, 1 fr. 50 cent.

Dans l'Oise, pour les hommes, 5 francs; pour les femmes, 3 francs; pour les enfants et les apprentis, 1 franc.

La valeur des produits fabriqués annuellement est d'environ 10 millions de francs, sur lesquels les matières premières représentent 2 à 3 millions de francs.

Sur le chiffre de la production annuelle on peut attribuer 2 millions de francs à la consommation intérieure et 8 millions à l'ex-

portation; l'importation étrangère en France est presque nulle pour cet article. Gr. IV. — Cl. 37.

L'éventail avait pris un rang distingué à l'Exposition de 1855; de grands efforts furent faits, à cette époque, par les exposants.

L'Exposition de 1867 avait été également remarquable; tous les principaux fabricants y prirent part.

Nous avons le pénible devoir de constater que l'Exposition de 1878 n'a pas répondu à ce que l'on aurait pu attendre des progrès que doit avoir réalisés, dans une période de onze années, une industrie aussi spécialement parisienne; la cause en est dans l'abstention presque complète des grandes maisons de fabrication en gros.

La section des éventails comprenait 63 exposants, savoir: pour la France, 19; pour les colonies françaises et l'étranger, 44.

Ces exposants ont obtenu les récompenses suivantes :

	Français.	Étrangers.	Totaux.
Médailles d'argent	5	3	8
Médailles de bronze	5	9	14
Mentions honorables	5	11	16
Collectifs et non récompensés	4	21	25
	19	44	63

Pour apprécier à leur juste valeur le mérite des 19 exposants français qui ont pris part à l'Exposition de 1878, il faut les diviser en deux catégories distinctes; la première représentant le genre artistique et ne s'occupant que du commerce de détail; la seconde faisant le commerce d'exportation et la grande fabrication proprement dite.

Dans la catégorie des éventails artistiques, nous avons été heureux de rencontrer des maisons (une au moins) où l'on avait donné des preuves d'un profond sentiment de l'art. Certains chefs d'industrie, artistes distingués, ont fait faire, depuis trente ans, à la sculpture sur nacre des progrès merveilleux. Leurs créations sont de vrais modèles, bien capables de décourager l'imitation.

Gr. IV. — Cl. 37.

Le grand mérite de ces fabricants artistes n'est pas dans le chiffre de leurs affaires; il consiste uniquement dans le goût parfait de leurs produits.

Ces maisons, qui font revivre les traditions artistiques du dernier siècle, ne sont pas très nombreuses, mais leur personnel occupe un rang très distingué dans cette légion si parisienne des travailleurs : l'art industriel.

Nous voici maintenant parmi les fabricants travaillant pour l'exportation et pour les grands magasins de nouveautés de Paris.

Bien que cette catégorie n'ait été représentée par aucun de nos grands fabricants, les objets exposés témoignaient, de la part des exposants, de louables efforts tentés et de sérieux résultats obtenus, au point de vue du goût et de la production économique.

Les colonies françaises ont tenu à honneur de nous montrer les produits de leur industrie. Nous avons compté quinze maisons, dont une de Saint-Louis (Sénégal) a obtenu un vrai succès avec ses jolis écrans en plumes.

Une médaille de bronze et sept mentions honorables ont été accordées pour leurs éventails et leurs écrans en plumes et en papier et pour leurs éventails en oiseaux aux exposants du Sénégal, de la Cochinchine, de la Réunion, de la Guyane, de Pondichéry; mais ces expositions n'occupaient pas une bien grande place au point de vue du progrès industriel.

ÉTRANGER.

Les pays étrangers étaient représentés par vingt-neuf exposants d'éventails, et il n'est que juste de reconnaître les sérieux progrès dont leurs produits nous ont apporté la preuve.

Dans l'Exposition de Vienne, nous avions à signaler une maison dont les éventails en plumes, montés en écaille ou autre matière, étaient d'un bon goût et d'un fini remarquables. C'est, du reste, dans l'éventail en plumes d'autruche, de marabout et de coq de bruyère, qu'excelle la fabrication viennoise, et il nous eût été agréable de voir, à notre Exposition, un grand nombre de fabricants de cette ville industrielle, qui se distingue aussi dans les

montures d'éventails en bois poli, comme Paris se distingue dans les montures en os et en nacre.

L'Espagne avait quatre exposants. La maison de Madrid, qu'il faut classer au premier rang, brillait surtout par ses feuilles d'éventails peintes par son directeur lui-même, et qui avaient le vrai cachet du pays. Si nous mentionnons spécialement les feuilles, c'est que les montures, assez bien assorties aux feuilles, du reste, sont de fabrication française.

Une médaille d'argent a été décernée à l'Espagne.

Le Portugal était représenté par le musée des colonies de Lisbonne.

La Russie, qui avait quatre exposants, a obtenu trois médailles de bronze et une mention honorable.

La Suisse avait deux exposants. Ces expositions, qui étaient plutôt des tentatives industrielles que l'expression d'une industrie caractérisée, méritent cependant des encouragements.

La Chine a été grandement représentée par dix maisons, dont une (de Canton) a obtenu la médaille d'argent. Son exposition très variée comprenait des éventails en ivoire sculpté d'un travail très fouillé, et en laque de Chine bien décorée et montée sur feuilles très riches, d'un caractère original. Nous ne parlons pas de la sculpture chinoise au point de vue artistique : chacun sait que son mérite est dans un grand travail de patience.

Nous donnons encore une mention aux expositions collectives des douanes de Canton et à celle d'une autre maison de la même ville. Grande variété de produits.

Le plus grand mérite de l'éventail chinois ou japonais, en papier orné de paysages ou de figurines, monté sur bambou naturel ou laqué, c'est d'être bon marché, très bon marché même, malgré le vernis uni et solide de la monture et sa façon parfaite, dont l'éventail ordinaire français n'approche pas encore. Ajoutons que le plissage de la feuille, même dans les éventails les plus communs, est fait avec une précision irréprochable.

Gr. IV. — Cl. 37.

Le Japon n'était représenté à l'Exposition que par quatre fabricants d'éventails.

Deux maisons de Kioto ont obtenu chacune une médaille de bronze; leur exposition représentait surtout l'article à bon marché, mais bien fini. Les deux autres maisons, l'une de Ramagana, l'autre de Siazmoko, nous ont également montré des articles courants bien conditionnés.

Quoique faiblement représenté, nous jugeons que ce pays a fait dans la fabrication de l'éventail des progrès relativement plus grands que la Chine, qui est restée stationnaire depuis quelque temps.

Le commerce que le Japon fait avec les États-Unis d'Amérique se chiffre par des milliers de caisses d'éventails, et le bon marché de ces éventails provoque à New-York une telle concurrence pour notre fabrication, que la vente de l'éventail ordinaire français est, en ce moment, presque nulle sur ce grand marché.

Tout en adressant à la fabrication du Japon les mêmes éloges qu'à celle de la Chine, nous devons constater que ni l'un ni l'autre de ces deux pays ne sait varier ses produits; c'est seulement sur ce point que nous conservons notre supériorité sur le marché américain.

Mentionnons, pour terminer la nomenclature des expositions étrangères en éventails, les produits envoyés par le gouvernement d'Annam et le royaume de Siam.

RÉSUMÉ.

Nous n'avons pas, à vrai dire, de découvertes nouvelles à signaler dans la fabrication de l'éventail depuis la dernière Exposition universelle; nous ne pouvons que constater un progrès réel dans l'ensemble de la fabrication.

La seule innovation récente qui ait eu une grande influence sur la fabrication des éventails est l'application de la nacre d'Orient, qui remplace, aujourd'hui, en grande partie, la nacre blanche. Cette innovation est due à notre plus grand fabricant français, qui a aussi trouvé le moyen de teindre cette nacre en toutes nuances.

Son absence à l'Exposition a été une véritable lacune pour l'industrie de l'éventail.

La supériorité de la France s'est de nouveau et grandement affirmée, tant par le goût que par la variété des produits exposés. L'article ordinaire est mieux fini que par le passé; l'article moyen est bien fabriqué et de meilleur goût, grâce aux exigences de l'exportation, qui veut aujourd'hui des produits aussi bien traités que ceux qui sont destinés à la vente de Paris. Les fabricants sont obligés de suivre le courant de la mode en adaptant à l'éventail toutes les nouveautés qui paraissent en dentelles, soieries, passementeries et plumes.

Les montures aussi sont mieux traitées, surtout sous le rapport du dessin, de la découpure et de la sculpture. L'uni sans découpure est en grande vogue actuellement.

La chromolithographie sur étoffes, appliquée à l'éventail depuis la dernière Exposition, a permis de reproduire, à des prix très modiques, les peintures des maîtres. Par ce procédé, perfectionné par une maison de Paris, on a aujourd'hui un joli éventail, monture en os ou en ébène, avec un sujet généralement gracieux et bien exécuté, au prix de 4 francs; il y a dix ans, un éventail semblable aurait coûté 20 francs.

Quant à l'éventail riche, il est plus discuté. On prétend qu'on ne vend plus aujourd'hui autant d'éventails riches que par le passé. Peut-être y a-t-il du vrai dans cette assertion, mais la faute n'en est pas au fabricant. D'abord la mode est à l'uni pour les montures en écaille, en ivoire et en nacre, ce qui supprime la sculpture, un des principaux éléments de richesse de l'éventail. D'autre part, les exigences des artistes sont devenues bien plus grandes; une bonne peinture coûte aujourd'hui deux fois plus cher qu'autrefois; la sculpture est dans le même cas. Les prix de l'éventail artistique s'étant ainsi élevés, la vente est devenue plus difficile: il est très naturel que des éventails qui valent de 1,000 à 1,500 francs se vendent rarement, lorsque le goût des grandes dépenses de luxe a d'ailleurs diminué et que le goût du bon marché est entré dans les habitudes des familles les plus riches.

Malgré tout, la fabrication de l'éventail artistique est loin d'a-

Gr. IV. — Cl. 37.

voir décliné, et le bon goût a fait des progrès qu'il serait injuste de ne pas reconnaître.

L'éventail de luxe est encore aujourd'hui le monopole exclusif de Paris. Cette charmante fantaisie n'a, jusqu'à présent, vraiment progressé que sur le sol français. Les efforts de nos fabricants spéciaux contribueront certainement à nous conserver cette industrie si parisienne par leur infatigable activité à créer sans cesse de nouveaux modèles, de mieux en mieux conçus pour l'usage spécial auquel ils sont destinés.

Tout en constatant une amélioration réelle dans la fabrication de l'éventail à Paris, notre devoir est de signaler les progrès rapides faits à l'étranger dans cette industrie. Paris est menacé d'une concurrence sérieuse pour l'éventail ordinaire et même pour les articles atteignant jusqu'au prix de 30 francs la douzaine.

Il faut que le fabricant français se préoccupe de cette situation, et qu'il renonce à cette tranquille confiance qui nous a coûté déjà la perte de beaucoup d'articles dont nous avions le monopole.

Ainsi l'Espagne, protégée par ses droits élevés, fabrique l'éventail ordinaire avec succès et l'exporte à la Havane et même dans l'Amérique du Sud.

L'Italie a aussi quelques fabriques qui font exclusivement l'article ordinaire pour la consommation du pays.

L'Autriche a fait de grands progrès dans la fabrication de l'éventail en plumes et même en écaille. Vienne fabrique également très bien la monture en bois poli ou non poli, et excelle dans la monture recouverte en cuir de Russie ; tous ces articles font une concurrence sérieuse à l'article français sur plusieurs grands marchés.

L'Amérique, de son côté, a commencé depuis quelques années à fabriquer l'éventail ordinaire en bois, avec feuilles en batiste de coton, ou en soie unie ou avec fleurs. Il est vrai que, malgré les droits dont elle a frappé les produits étrangers, sa fabrication n'a pas fait de progrès en dehors de la monture en bois, et qu'elle n'a pu triompher de la concurrence énergique que lui font les grands fabricants de Paris.

Il ne faudra cependant pas dédaigner cette nouvelle rivale, qui donnera aux fabricants de Paris une mission dont ils auront à se

montrer dignes : celle de lutter courageusement, comme le font déjà quelques-uns d'entre eux, contre une concurrence de plus en plus entreprenante, qui menace leurs intérêts et ceux du pays.

Sur ce point, nous pouvons tout espérer du zèle intelligent de nos fabricants. Il en est un autre, malheureusement, sur lequel l'espoir serait de la présomption. La France, avec ses salaires si élevés, ne peut lutter pour les prix avec la Chine et surtout avec le Japon.

Le bon marché de la main-d'œuvre dans ces deux pays leur permet seul de produire des éventails aussi soignés, et qui se vendent à Paris 15 ou 20 centimes la pièce.

Pour donner une idée du développement qu'a pris l'importation japonaise sur le marché de New-York, nous rappellerons que, depuis un an, elle s'est élevée au chiffre énorme de six mille caisses.

Mais, si nous ne pouvons soutenir la lutte des prix avec ces deux pays, nous devons vraincre par le bon goût et la nouveauté.

Nous ne saurions donc trop recommander aux fabricants de cette industrie d'encourager leurs ouvriers à fréquenter les écoles industrielles et surtout les écoles de dessin. A Paris, les éléments d'une instruction technique ne manquent pas; mais, dans le département de l'Oise, on manque d'écoles de dessin et de sculpture ouvertes aux ouvriers. Les fabricants et les municipalités de ce département ont donc à combler une lacune très regrettable.

Il faut également associer l'art à l'industrie, former le goût, élever le niveau des connaissances techniques, encourager ceux qui montrent des aptitudes, surveiller attentivement la concurrence étrangère, la combattre partout avec courage et persévérance.

De ces conditions dépend le sort de l'industrie de l'éventail; car, dans nos temps de lutte industrielle acharnée, il ne suffit plus, pour vivre, de rester fidèle à ses traditions, il ne suffit même plus de progresser, il faut, dans la marche du progrès, devancer ses concurrents.

J. Hartog.

GANTERIE DE PEAUX.

FRANCE.

Les gants de peau peuvent se diviser en cinq catégories principales :

1° Les gants de chevreau glacés, cousus; les mêmes, piqués;
2° Les gants d'agneau glacés, cousus; les mêmes, piqués;
3° Les gants de chevrette;
4° Les gants de castor (agneau ou chevreau remaillé);
5° Les gants de Suède (agneau ou chevreau sur chair).

Il y a, en outre, d'autres sortes peu importantes, telles que les gants de veau, de poulain, de mouton, de daim.

Les principaux centres de production sont : Paris, Grenoble, Chaumont, Saint-Junien, Milhau, Lunéville, Niort pour le castor.

D'autres villes, telles que Nancy, Lyon, Rennes, Blois, Tours, Dijon, etc., etc., fabriquent quelques gants pour la consommation locale.

Les établissements de production se répartissent proportionnellement à peu près comme suit :

Paris	100
Grenoble	200
Chaumont	5
Saint-Junien	25
Milhau	50
Niort	10

Les matières premières employées plus spécialement pour la fabrication des gants de peau sont les peaux de chevreau, de chevrette et d'agneau.

On tire la plus grande partie de ces peaux des divers pays de l'Europe. La France est la contrée qui produit les plus estimées. L'Italie, l'Allemagne, la Suisse, en fournissent de grandes quantités.

Gr. IV. — Cl. 37.

Les peaux des pays du Nord, tels que l'Irlande et la Norvège, sont de qualité inférieure.

Le prix des peaux est assez variable suivant les provenances, et aussi, tout naturellement, suivant l'état général des affaires et l'abondance de la matière.

Certaines sortes recherchées, telles que les peaux du Poitou et du Charolais, ont atteint, dans certaines années, le prix de 72 à 75 francs la douzaine (à l'état brut). Dans ces derniers temps, ces prix ont beaucoup baissé.

Si l'on calcule une moyenne générale d'un assez grand nombre d'années, en tenant compte des prix variés des sortes et des provenances, on arrive, pour les peaux de chevreau brutes, à un prix moyen de 35 à 40 francs la douzaine.

Pour les peaux d'agneau, qui sont généralement plus grandes, le prix moyen calculé de la même façon serait d'environ 25 francs la douzaine.

L'Amérique du Sud produit aussi une quantité importante de peaux de chevreau qui sont, en partie, employées pour gants dits *de Suède,* attendu qu'un grand nombre de ces peaux, détériorées par les ronces, ne peuvent servir à la fabrication du gant glacé.

On emploie aussi des peaux de mouton, sciées, qui servent à faire les gants, dits *gants du Tyrol.*

On fait encore quelques gants en peaux de poulain et en peaux de veau, qui viennent de Russie, mais ce sont là des fabrications très restreintes.

Les gants en peau de chevrette, destinés au marché anglais, avaient pris, il y a quelques années, une certaine importance; mais le prix croissant des peaux employées à cette fabrication en a diminué sensiblement l'écoulement.

L'usage des moteurs à vapeur n'est pas encore très répandu dans l'industrie de la ganterie proprement dite. Ils ne sont employés que dans quelques maisons qui ont adopté le dolage mécanique, et qui ont adjoint à leur fabrication le travail de la mégisserie, qui comporte, plus que la ganterie, l'emploi des machines et des moteurs mécaniques.

Le travail de la ganterie se fait donc principalement au moyen d'outils à main ou même directement avec la main.

La ganterie occupe environ 70,000 personnes, qui se répartissent comme suit :

Chamoiseurs et mégissiers, ouvriers en rivière, de palisson, etc.	6,000
Teinturiers, brasseurs, ouvreurs, etc.	2,000
Gantiers, trieurs, dépeceurs, étavillonneurs, raffileuses et boutonneuses	7,000
Couseuses, piqueuses, entrepreneuses, intermédiaires	55,000
TOTAL	70,000

Les outils principalement employés pour cette fabrication sont : Les découpoirs ou emporte-pièces, pour la fente; les machines à coudre à la main et les machines à coudre mues par une force mécanique; depuis quelque temps, l'emploi de ces dernières a pris une assez grande importance.

Les salaires se sont progressivement élevés, et ont atteint, dans ces derniers temps, les chiffres suivants, à Paris :

Mégissiers à la journée	5f 50c à 6f 00c
Ouvreurs aux pièces	6 00 à 6 50
Teinturiers aux pièces	6 00 à 7 00
Gantiers, dépeceurs aux pièces	6 00 à 8 00
Étavillonneurs aux pièces	6 00 à 7 00
Doleurs aux pièces	6 00 à 7 00
Ouvrières doleuses, raffileuses, brodeuses, fourcheuses et boutonneuses	2 50 à 3 00

Les mégissiers et teinturiers travaillent tous en atelier; les gantiers, dépeceurs et étavillonneurs, travaillent, les uns en atelier, les autres en chambre.

Les enfants apprentis, formés dans quelques maisons, sont sous la surveillance d'un ouvrier qui s'entend directement avec les parents, ou sous la direction d'un maître apprenti; dans ce dernier cas, leur salaire, suivant leur âge et la durée de l'apprentissage, varie de 75 centimes à 2 francs par jour.

Gr. IV. — Cl. 37.

Les salaires de province pour la ganterie sont inférieurs d'un tiers environ à ceux de Paris.

La valeur, au prix coûtant des objets fabriqués en ganterie de peaux peut s'élever, par an, à 80 millions de francs environ, sur lesquels les matières premières peuvent s'estimer approximativement à 50 millions.

Sur ce chiffre, la France consomme environ 30 p. o/o.

Les marchés principaux qui reçoivent l'excédent sont :

1° L'Angleterre et les colonies anglaises;

2° L'Amérique du Nord et le Canada;

3° L'Amérique du Sud;

4° La Russie.

Les autres pays, tels que l'Allemagne, l'Italie, l'Espagne, empruntent aussi des produits à notre fabrication, mais en quantités très limitées, attendu que ces trois pays produisent des gants d'agneau à bas prix et en quantités bien supérieures à leurs besoins.

Le chiffre de 80 millions de francs, ayant déjà été atteint en 1867, il en résulte que l'industrie de la ganterie n'a pas, dans cette période de onze années, suivi la progression constatée dans les périodes précédentes. La cause de cet arrêt nous paraît due principalement à ce fait que les gants d'agneau, de qualité inférieure, importés en Amérique pendant la guerre de 1870 et depuis, sont venus diminuer assez sensiblement l'importation, dans ce pays, des gants de première qualité.

Les matières premières ayant notablement diminué de prix, il a fallu produire une quantité de gants plus considérable pour maintenir le chiffre de la production. La tendance vers les produits à bon marché est, en effet, notoire sur les diverses places de consommation, et principalement en Amérique et en Angleterre; et c'est dans les sortes moins chères qu'une augmentation de production s'est principalement révélée.

Les principaux marchés de vente, aussi bien pour les gants consommés en France que pour les gants exportés, sont Paris et Grenoble.

Quelques grands producteurs ont, en outre, établi des comptoirs

de vente dans les principaux centres de consommation, comme en Angleterre et en Amérique. C'est un premier pas vers la suppression prochaine et inévitable de l'intermédiaire, pour les objets de grande consommation.

Il ne s'importe, en France, que des gants à des prix relativement bas, savoir : quelques gants de chevrette et de mouton du Cap (dits *Tan Cape*) d'Angleterre, et des gants d'agneau d'Allemagne et d'Italie.

Les Tan Cape ne peuvent guère être comparés à aucune sorte de gants de France.

Les chevreaux de Belgique sont à peu près équivalents aux qualités secondaires de Grenoble, mais en peaux généralement moins solides. Les gants d'agneau importés d'Allemagne et d'Italie correspondent à peu près à la qualité de la fabrication de Milhau.

L'industrie de la ganterie était représentée, à l'Exposition de 1878, par 139 exposants, dont 81 français, y compris l'exposition collective des 41 fabricants de Grenoble, et 58 étrangers.

Le jury leur a accordé les récompenses suivantes :

	France.	Étranger.	Totaux.
Hors concours	2	2	4
Médailles d'or	3	"	3
Médailles d'argent	15	14	29
Médailles de bronze	13	29	42
Mentions honorables	7	7	14
Collectifs et non récompensés	41	6	47
	81	58	139

Les exposants français ont largement et dignement représenté la ganterie au palais du Champ de Mars.

En France, il n'y a eu, parmi les fabricants de quelque importance, que de rares abstentions, et ceux qui ont exposé n'avaient rien négligé soit dans le choix de la variété de leurs produits, soit dans l'aménagement et l'ornementation de leurs vitrines, pour donner à l'ensemble de cette exposition tout l'éclat qu'elle pouvait comporter.

Toutes les variétés de nuances, de coupes, de broderies, de

Gr. IV. — Cl. 37.

coutures à la main et à la machine, s'y trouvaient réunies; gants glacés, gants de Suède, de castor, gants de daim, gants militaires, rien n'y manquait, et chaque fabricant spécial pouvait trouver, pour ce qui l'intéressait particulièrement, les éléments les plus variés d'études et de comparaisons.

Les maisons de Paris et de Chaumont, les principales maisons de Grenoble, qui possèdent des marques dont il fallait maintenir la réputation, se sont fait remarquer par le choix des peaux, par la recherche des nuances nouvelles dues aux progrès des procédés de teinture des peaux, et s'harmonisant avec les teintes que la mode a introduites dans les étoffes. Le soin, le fini du travail, ne laissaient rien à désirer. Dans les gants de ces fabricants, en un mot, on retrouvait toutes les qualités de goût et d'élégance qui ont donné à la ganterie française une renommée universelle.

Aussi les membres étrangers du jury ont-ils été unanimes à reconnaître que les fabricants français seuls pouvaient revendiquer des médailles d'or dans cette industrie.

Certains fabricants de Grenoble représentaient plus spécialement la ganterie de chevreau à bon marché, et il faut reconnaître que, depuis quelques années, cette ville peut, sous le rapport des bas prix (à qualité égale), défier toute concurrence.

La fabrication des gants de castor était représentée par plusieurs maisons spéciales qui ont atteint la perfection dans ce genre.

Nous avons à signaler encore, dans l'exposition collective des quarante et un fabricants de Grenoble, différents accessoires de ganterie, tels que boutons, agrafes, fermoirs, emporte-pièces, etc., etc., spécialement créés pour les besoins des fabricants de Grenoble, qui cherchent apparemment à s'affranchir des industries parisiennes dont ils étaient, jusqu'ici, restés tributaires pour ces articles.

ÉTRANGER.

La ganterie anglaise ne s'était pas fait représenter à cette exposition. Nous avons déjà eu, trop souvent, à signaler ce fait fort étrange chez la nation initiatrice des Expositions universelles, pour y revenir encore.

L'abstention de l'Allemagne nous a également privés de moyens de comparaison.

L'Amérique du Nord, bien que fabriquant peu encore, produit cependant déjà diverses sortes, telles que les gants d'agneau piqués et les gants de castor, qu'il eût été intéressant d'étudier au point de vue des efforts que fait ce pays pour s'affranchir des productions européennes. Ce moyen d'étude nous a encore manqué et nous l'avons regretté.

La Belgique suit Grenoble pour les gants de chevreau à bon marché, et elle a prouvé qu'elle avait fait de grands progrès pour la qualité des produits qu'elle fabrique. Malheureusement le nombre des exposants belges était trop restreint.

Le Luxembourg mérite une mention spéciale pour les progrès de fabrication que son exposition a révélés.

Les fabricants d'Autriche et d'Italie ont exposé des gants d'agneau, dont ils partagent avec Milhau la spécialité. Leurs gants sont bien fabriqués, et leurs peaux solides. Leurs produits sont très recherchés sur les marchés d'Angleterre et d'Amérique, à cause de leurs prix relativement peu élevés.

Le Danemark comptait quatorze exposants. L'industrie de la ganterie s'est développée dans ce pays, depuis dix ans, d'une façon inattendue, car il faisait à peine 12,000 francs d'affaires par an, et il produit aujourd'hui pour 1,200,000 francs de gants, principalement destinés au marché anglais.

Les divers fabricants de Suède, de Russie, d'Espagne et de Portugal, avaient envoyé des produits qui se faisaient remarquer aussi par des qualités spéciales, dénotant un certain progrès. La production de ce pays n'atteint pas encore un chiffre important, mais elle paraît tendre à s'accroître.

Citons, à titre d'encouragement, un fabricant de ganterie de Montréal (Canada), que nous retrouverons sans doute mieux outillé à une prochaine Exposition universelle, car son pays progresse visiblement dans différentes industries.

RÉSUMÉ.

En somme, l'exposition de la ganterie, en 1878, a démontré que, pour le fini, la régularité, l'élégance, Paris, Chaumont et les principales maisons de Grenoble tiennent le premier rang; que, pour les gants de chevreau à bon marché, c'est la fabrication de Grenoble et de Bruxelles que l'on doit placer en tête, et qu'enfin Milhau, l'Autriche et l'Italie, se partagent la prééminence pour les gants d'agneau, à prix relativement peu élevés.

Dans une industrie toute de soins et de détails, comme celle de la ganterie, on ne doit pas attendre d'une Exposition à l'autre, ces grands progrès, ces transformations d'outillage et de procédés familiers à d'autres industries.

Ce que nous pouvons constater, depuis 1867, de plus saillant, c'est l'adoption progressive des machines à coudre pour la ganterie.

A l'Exposition de 1867, on a vu une machine à coudre fonctionner à l'état d'essai, mais aucun fabricant n'en employait industriellement à cette époque. Depuis, divers fabricants ont installé des ateliers où fonctionnent un certain nombre de ces machines, qui permettent de régulariser les livraisons, et de réduire, très sensiblement, le temps nécessaire à la fabrication.

Certaines difficultés, soulevées le plus souvent par les acheteurs intermédiaires, s'opposent encore à l'adoption des machines à coudre, mais il est certain que l'emploi s'en généralisera, et que, dans un avenir peu éloigné, la plus grande partie des gants se coudra mécaniquement.

C'est déjà, pour certains fabricants, et ce sera plus tard pour tous, une véritable transformation du travail.

Le gant, qu'on est encore aujourd'hui obligé de faire coudre en province, se fera sur place, sous les yeux et la surveillance du fabricant, et la fabrication, devenue alors véritablement industrielle, prendra une extension plus considérable.

Le problème n'est plus à résoudre, il est résolu, et il n'y a plus qu'un pas à faire pour que ce progrès soit presque universellement adopté.

Nous avons constaté aussi, que, depuis quelques années, suivant en cela l'exemple de diverses maisons de Paris, des fabricants ont adjoint à leurs ateliers de ganterie, le travail de la mégisserie. Quand l'usage des machines à coudre se sera généralisé, que la mégie des peaux sera exécutée par le gantier, quand le même industriel se sera annexé des ateliers de teinture, la ganterie constituera enfin, par la centralisation de la surveillance et du contrôle sur toutes ses opérations essentielles ou accessoires, une industrie une et forte, en état de mener de front tous les progrès qu'il est permis d'attendre d'elle.

J. Hartog.

TISSUS ÉLASTIQUES,

BRETELLES, JARRETIÈRES ET CEINTURES MONTÉES.

TISSUS ÉLASTIQUES.

Cette industrie a, en France, deux centres : celui de Rouen-Paris, celui de Saint-Étienne–Saint-Chamond (Loire); centres tellement distincts par le genre spécial de leurs produits et par les conditions dans lesquelles ils les livrent au commerce, qu'il faut les étudier séparément si l'on veut éviter la confusion et tirer de leur étude toute l'utilité pratique qu'on peut en attendre.

Saint-Étienne–Saint-Chamond ne fabrique que des tissus de soie, qu'il rend tous à l'état de tissu; Rouen-Paris ne fait que des tissus tout coton ou chaîne-laine, dans lesquels la soie n'entre que comme élément d'ornementation, et livre ses produits au commerce, partie à l'état de bretelles et jarretières montées, partie à l'état de tissu.

Centre Rouen-Paris.

Il comprend à Rouen, deux maisons très importantes, ayant leurs manufactures à Darnetal et à Saint-Sever, faubourgs de Rouen; à Paris, cinq ou six maisons, dont l'importance décroît assez rapidement. Deux ou trois ont des ateliers à Quévauvilliers (Somme), d'autres à Paris même. Les moins importantes ne possèdent plus que quelques métiers.

Le chiffre de la production totale, qui était, en 1867, de 4,500,000 francs est aujourd'hui de 6 millions de francs.

Sur ce chiffre, l'exportation représente 1,500,000 francs; la vente à l'intérieur, 1,500,000 francs.

Les manufacturiers montent eux-mêmes pour 3 millions de francs de tissus.

Sur les 4,500,000 francs de tissus montés par les manufacturiers, ou livrés à l'intérieur pour être transformés en bretelles et jarretières par des monteurs spéciaux, une bonne part, que nous aurons à évaluer, va encore à l'exportation.

Le nombre des métiers employés est de douze cents. Celui des ouvriers et ouvrières, en proportion à peu près égale, est de deux mille gagnant, en moyenne, les hommes 5 francs, les femmes 2 francs.

L'application des moteurs à vapeur, qui s'est généralisée dans les usines de Rouen, remonte plus haut que 1867. Il s'est produit, depuis cette époque, dans la construction des métiers à tisser, des perfectionnements qui ont donné des produits meilleurs avec économie de travail.

Le centre Rouen-Paris tire ses laines mérinos de France; ses laines genaps d'Angleterre. Il demande ses cotons fins aux filatures françaises du Nord, ses mousselines à celles de Rouen. La plus importante maison de Rouen file elle-même les cotons qu'elle emploie.

Ses fils caoutchouc, en gomme couverte, sont de provenance française; ses gommes nues lui viennent de France et d'Angleterre. La concurrence, entre les fils de caoutchouc francais et anglais, soulève, au plus haut degré, la grande question des tarifs des douanes et des traités de commerce, sur laquelle nous ne voulons pas revenir ici, l'ayant abordée ou indiquée plusieurs fois ailleurs.

Centre Saint-Étienne-Saint-Chamond.

Le centre Saint-Étienne-Saint-Chamond ne fait que les tissus élastiques en soie, c'est-à-dire à trame de soie. Excepté dans les organsins, dont la chaîne est de soie, c'est toujours le coton qui accompagne et soutient le fil caoutchouc pour former la chaîne. Dans les deux localités on fait les tissus pour chaussures, pour bretelles et jarretières et, en quantité notablement moindre, pour ceintures.

Saint-Chamond produit surtout les tissus pour chaussures, et Saint-Étienne, les tissus pour bretelles et jarretières.

Le chiffre de la production totale est compris entre 9 et 10 millions de francs.

A Saint-Étienne, la production, depuis trois ou quatre ans, paraît s'être ralentie, sous la double influence de la concurrence anglaise, pour les tissus pour chaussures d'homme, et de la mode, qui a substitué les boutons à l'élastique, pour les chaussures de femmes.

A Saint-Chamond, on n'a subi qu'un déplacement, les tissus pour jarretières et ceintures ayant remplacé les tissus pour chaussures.

La production n'était que de 6 à 7 millions en 1867. Sur les 9 ou 10 millions actuels, 4 millions environ sont exportés.

Il y a une trentaine de fabricants, dont quelques-uns sont installés à Lyon et à Nîmes.

Le nombre des ouvriers est d'environ six cents, celui des ouvrières, de huit à neuf cents.

Le salaire des hommes est, en moyenne, de 6 francs, celui des femmes, de 2 fr. 25 dans les ateliers, et de 1 fr. 75 cent. à domicile.

Les moteurs à vapeur ne se sont pas généralisés comme à Rouen. Deux fabriques de Saint-Étienne, seulement, les ont adoptés; mais il s'est produit dans le mécanisme des métiers des améliorations successives, qui ont presque transformé la fabrication depuis 1867.

A Saint-Étienne et à Saint-Chamond, les fils de coton, pour chaîne, sont fournis par les filatures françaises et par l'Angleterre.

La soie de Chine est employée de préférence aux soies de France et d'Italie, parce qu'elle prend, à la teinture, plus d'éclat et de pureté dans les nuances.

Quant aux fils de caoutchouc, cette région n'emploie que les fils anglais qu'elle considère comme étant meilleurs, contrairement à l'opinion des fabricants du centre de Rouen-Paris, qui donnent la préférence aux fils français.

Gr. IV.
—
Cl. 37.

BRETELLES ET JARRETIÈRES MONTÉES.

Le chiffre de la production totale, dans cette branche d'industrie, a suivi, depuis 1867, à peu près la même progression que celui de la production des tissus élastiques.

Il était, à cette époque, de 8 millions de francs; il est, aujourd'hui, environ de 11 millions de francs, et se décompose ainsi :

1° Bretelles-jarretières, montées par les fabricants de tissus du centre Paris-Rouen : 3 millions de francs de tissus, à augmenter de 40 p. o/o, représentant la valeur des cuirs, boucles, façon et frais généraux, etc. etc.....	4,200,000
2° 1,500,000 francs de tissus élastiques, livrés à l'intérieur, transformés en bretelles et jarretières par les monteurs spéciaux et augmentés ainsi de 50 p. o/o pour montage, etc.....	2,250,000
3° 3,000,000 de tissus livrés à l'industrie du montage par Saint-Étienne-Saint-Chamond, augmentés de 30 p. o/o, pour transformation en bretelles et jarretières..	3,900,000
4° Jarretières, bretelles, pattes ou garnitures de bretelles, créées de toutes pièces par les monteurs, sans tissus élastiques.....	650,000
TOTAL.....	11,000,000

Il y a, à Paris, trente maisons environ, qui montent les bretelles et les jarretières. Dans ce nombre sont comprises les deux grandes manufactures de Rouen, dont l'une fait faire tous ses montages à Rouen, et dont l'autre, ayant aussi à Rouen ses ateliers de monture, n'opère à Paris que le montage de quelques articles spéciaux. Tous les autres monteurs exécutent leur travail à Paris, ou dans un rayon qui ne dépasse pas la banlieue.

Le travail total, tant à Rouen qu'à Paris, occupe environ trois mille cinq cents ouvriers et ouvrières. Le salaire moyen est de 5 fr. pour les hommes, et de 1 fr. 75 cent. à 2 francs pour les femmes. La faible moyenne, pour les femmes, résulte surtout des montages qu'elles font chez elles, et auxquels les soins de leur ménage ne leur permettent de consacrer qu'une partie de leur journée.

Les salaires de Rouen, compris dans les moyennes générales, sont inférieurs de 20 p. o/o à ceux de Paris.

La seule amélioration introduite dans les procédés du travail a été l'emploi de la machine à coudre, qui commençait seulement en 1867, et qui s'est généralisée depuis.

L'industrie du montage, comme on a pu le voir par ce qui précède, tire ses tissus des manufactures françaises. Ce qu'elle emprunte aujourd'hui aux tissus étrangers est insignifiant. Pendant quelques années, elle a demandé à l'Allemagne ses schappes, c'est-à-dire des tissus en bourre de soie; Saint-Étienne a supprimé cette importation par une meilleure fabrication du même article.

L'importation des bretelles montées est aussi devenue presque nulle. Il y a trois ou quatre ans, les Anglais nous envoyaient des bretelles montées en cuir, sur tissus à couleurs éclatantes, qui ont eu un moment de faveur dans les magasins de nouveautés et les magasins spéciaux d'articles de toilette. Ce genre de bretelles, non élastiques, a fini par être trouvé incommode et a disparu de notre consommation.

En somme, les bretelles et jarretières montées constituent une de nos bonnes industries, puisque notre exportation dépasse, de 20 p. o/o environ, la vente à l'intérieur.

Mais il ne faut pas s'endormir sur ce succès relatif. L'exportation s'est maintenue et a même progressé, mais c'est par l'effet du développement général des affaires, et par l'emploi croissant des articles courants de grande fabrication.

Sur les articles de luxe, essentiellement parisiens, et presque exclusivement destinés à l'exportation, la production a notablement diminué.

En outre, les jarretières de Saint-Étienne–Saint-Chamond s'exportent, aujourd'hui, davantage en tissus et moins en jarretières montées. Ce dernier résultat est dû surtout aux tarifs presque prohibitifs que les États-Unis d'Amérique ont établis sur les articles confectionnés.

L'Exposition de 1878, pour les industries des tissus élastiques, bretelles et jarretières montées, comptait seize exposants français et

Gr. IV. — Cl. 37.

sept exposants étrangers, auxquels le jury a accordé les récompenses soivantes :

	France.	Étranger.	Totaux.
Médailles d'or	2	1	3
Médailles d'argent	3	1	4
Médailles de bronze	9	1	14
Mentions honorables	2	//	2
Totaux généraux	16	7	23

FRANCE.

Bien qu'il y ait eu quelques abstentions parmi les fabricants français, les expositions des deux grandes maisons de Rouen ont suffi pour représenter, dans tout son éclat, l'industrie des tissus élastiques.

Ces deux fabricants produisent, à eux seuls, les trois quarts au moins des tissus pour bretelles, jarretières et ceintures, qui se font en France.

Le nombre et la variété de ces tissus étonnent les personnes étrangères à cette industrie ; chaque saison voit surgir des milliers d'échantillons nouveaux : ceux-ci destinés à la classe des travailleurs ; ceux-là, aux consommateurs plus riches.

Ces maisons ont exposé :

La bretelle, depuis 2 francs jusqu'à 50 francs la douzaine ;
La ceinture, depuis 1 fr. 25 cent. jusqu'à 12 francs ;
La jarretière, depuis 45 centimes jusqu'à 8 francs.

L'exposition des tissus de soie a prouvé que l'article de Saint-Étienne–Saint-Chamond conserve, sur ses quasi-similaires étrangers, un élément décisif de supériorité dans ses teintures ; ses ponceaux, ses bleus, restent inimitables. D'ailleurs, les Anglais, dont la concurrence est la plus redoutable, ne sont pas encore arrivés à faire l'article chaîne de soie ou trame de soie franche ; ils s'attachent surtout à produire à meilleur marché l'article mi-soie de fantaisie, et ils font au moins aussi bien que nous l'article en laine à envers blanc, pour chaussures d'hommes.

Pour les articles montés, nous retrouvons ce goût et cette variété de modèles qui semblent être inépuisables à Paris. Paris seul sait donner à ces articles toute leur valeur; il les monte avec une perfection remarquable et souvent avec un très grand luxe.

ÉTRANGER.

Ici encore nous avons à regretter l'abstention presque complète des fabricants étrangers les plus importants.

L'Angleterre, qui nous a manqué complètement, fait pourtant des affaires très importantes dans cette industrie, malgré les achats qu'elle fait, en France, dans certaines spécialités de l'article.

L'Allemagne ne pouvait rien nous montrer, par suite de l'abstention officielle qui a été notifiée à ses industriels. Quand on connaît les maisons de Barmen, dont la production est considérable, on a lieu de regretter de n'avoir pas eu sous les yeux les éléments d'étude et de comparaison que nous eût procurés leur participation à l'Exposition.

L'Autriche s'était fait représenter par deux maisons, dont une très importante. Sa production est comparable, pour le chiffre des affaires, à celle de nos grandes usines de Rouen. Elle a exposé un assortiment considérable de tissus très bien fabriqués, et dénotant des perfectionnements sérieux ayant pour but d'empêcher le fil de caoutchouc de se détériorer. L'exportation des produits de cette maison se fait principalement en Allemagne, en Italie, en Russie et en Orient. La Suisse comptait deux exposants. Nous n'avons que des éloges à faire à la maison de Schönenverd, qui nous a montré des articles soignés témoignant de réels progrès dans la production en tissus pour chaussures. La maison de Schaffouse a une bien moindre importance.

L'Espagne comptait également deux exposants, dont les débuts dans la fabrication des tissus élastiques sont très récents. A en juger par les assortiments qu'ils ont présentés, leur développe-

Gr. IV. — Cl. 37.

ment a été rapide. Cela tient aux droits élevés dont est frappée, en Espagne, l'importation des produits similaires de l'étranger, et aussi au bas prix de la main-d'œuvre en Catalogne.

L'Amérique du Nord n'était représentée que par une seule maison. Les droits prohibitifs auxquels sont soumis les articles confectionnés, ont dû pousser les producteurs de ce pays à acheter en Europe les tissus en pièces et les modèles à copier; car, bien qu'envoyés par une maison américaine très importante, les objets exposés avaient un cachet européen très marqué.

On ne peut nier, cependant, que la fabrication des tissus élastiques n'ait pris, en Amérique, un grand développement, et le peu d'empressement des fabricants de ce pays à prendre part à notre Exposition est trop évident, pour qu'il nous soit permis de conclure à la médiocrité des produits fabriqués par eux.

RÉSUMÉ.

Bien que l'industrie des tissus élastiques se soit développée en Europe et même en Amériqne, depuis 1867, si nous devons juger par ce que nous avons vu à l'Exposition de 1878, la France peut encore soutenir la lutte que lui font les nations rivales sur les marchés d'exportation, et les produits étrangers n'ont aucune chance sérieuse d'entrer dans la consommation de la France elle-même.

L'Allemagne, l'Autriche, l'Angleterre et les autres pays étrangers, empruntent à la France ses modèles, ses procédés, et leurs tissus mêmes sont l'imitation plus ou moins réussie des nôtres.

L'avantage reste donc tout entier à la France; elle excelle par le goût et le fini, et ses prix défient ceux de ses concurrents.

Cette industrie réclame la liberté commerciale; elle ne demande pour elle-même aucune protection; elle se plaint, par suite, des droits presque prohibitifs dont la frappent la plupart des puissances. La Belgique, l'Allemagne, l'Autriche et l'Espagne, lui font payer 15 p. o/o, l'Amérique 40 p. o/o.

Si elle devait être atteinte par une augmentation des droits sur les fils de caoutchouc, que la région de Saint-Étienne-Saint-

Chamond surtout est encore forcée de tirer d'Angleterre, elle succomberait infailliblement. Cette industrie demande donc, pour les matières auxquelles elle fait subir des transformations industrielles, sinon une franchise complète, au moins des facilités d'admission temporaire, pour les quantités qu'elle réexporte, et qui sont une source de prospérité, non seulement pour elle, mais pour d'autres industries qui dépendent du développement de ses exportations.

J. Hartog.

RÉSUMÉ ET CONCLUSIONS GÉNÉRALES.

Après avoir étudié en détail chacune des sections dont se compose la classe 37, il convient, en terminant, de jeter un coup d'œil d'ensemble sur cette classe, qui n'est peut-être pas, comme nous l'avons insinué en commençant, entièrement naturelle, mais qui se distingue tout au moins par les qualités qu'elle réclame de tous les membres de sa grande famille : goût vif et éveillé, promptitude à créer, à concevoir, à transformer; extrême facilité à se plier aux infinis caprices de la mode, ou mieux encore de la faire naître.

Ce besoin d'idées toujours nouvelles, de créations incessantes de modèles, de procédés et d'instruments, cette absolue impossibilité de s'endormir, comme peuvent le faire, sans péril, certaines industries qui vivent commodément de leurs traditions, est, selon nous, l'une des raisons qui expliquent l'état de prospérité, les progrès exceptionnels, que nous avons pu constater dans le courant de notre travail pour la plupart des industries que nous avions à étudier.

En totalisant ces progrès, comme nous pouvons le faire maintenant, nous arrivons à ce résultat vraiment remarquable, que les industries de la classe 37 occupent, en France, une population de trois cent vingt mille ouvriers environ, représentant un chiffre annuel de production de 550 à 600 millions de francs.

Les renseignements, incomplets il est vrai, que nous avons entre les mains, nous permettent de penser que plusieurs de nos concurrents étrangers, l'Angleterre, l'Allemagne, l'Autriche, ne sont pas bien loin d'atteindre le même chiffre, si bien que l'on peut évaluer à un million le nombre des ouvriers de cette grande classe, dans les quatre grands pays producteurs de l'Europe, sans compter les pays où l'industrie est moins développée.

Nous devons ajouter que les progrès réalisés par la fabrication,

Gr. IV. — Cl. 37.

au double point de vue de la perfection des produits et du travail économique, ne sont pas moins remarquables que l'accroissement de la production et de la consommation.

Celles mêmes des industries de la classe qui paraissent, en quelque sorte, être restées stationnaires, qui semblent s'être très peu élevées au-dessus du niveau atteint en 1867, ont dû, à cause des circonstances pénibles qu'elles ont traversées, des crises qu'elles ont subies, faire de grands et admirables efforts pour ne point déchoir. L'immobilité de quelques-unes s'explique, du reste, par ce fait très honorable, qu'elles avaient atteint, les premières, une perfection qu'il leur devient, désormais, difficile de dépasser.

La supériorité de la France, avons-nous dit, dans un genre de produits qui s'harmonise si bien avec nos aptitudes spéciales, a éclaté à tous les yeux à l'Exposition de 1878, et ce qui l'a rendue particulièrement évidente, c'est l'empressement de nos concurrents étrangers, non pas à imiter, ce qui serait absolument légitime, mais à copier nos modèles.

Il y a là un sérieux danger économique qu'il importe de signaler, en attendant qu'on ait trouvé un moyen efficace de le conjurer. Il est certain que nos plagiaires, dont les procédés sont favorisés, nous avons le regret de le dire, par la connivence de quelques maisons françaises, se créent ainsi, à notre détriment, des conditions de lutte très avantageuses.

Aidés par le bas prix de la main-d'œuvre, exempts des frais d'études, échappant à ces essais coûteux et souvent inutiles auxquels sont nécessairement condamnés tous ceux qui essayent d'introduire de nouveaux types dans la consommation, ne reproduisant que des modèles dont la fortune est assurée, ils luttent contre nous dans des conditions par trop inégales.

Notre devoir est de protester, non seulement au nom de nos droits méconnus, mais à celui de l'avenir du progrès industriel, qui serait nécessairement entravé dans sa marche, si le travail assidu, si le goût et l'esprit d'invention, devaient recevoir une pareille récompense de leurs efforts.

L'Autriche, disons-le à son honneur, a mieux compris la dignité du travail et les vraies conditions du progrès. S'inspirant

aussi de nos modèles, mais avec une réserve de bon goût, elle tend à se créer de plus en plus des types spéciaux, un genre national qui a son cachet très élégant et très particulier; elle a l'ambition honorable et très légitime d'avoir des femmes bien mises, des hommes vêtus avec goût, sans copier les modes parisiennes. Gr. IV. — Cl. 37.

Cette conduite, qui lui a parfaitement réussi, puisque ses exposants de la classe 37 étaient les plus nombreux, et ses produits les plus remarquables, après les nôtres, mérite d'être proposée comme exemple aux autres nations. De toute façon, les progrès de la concurrence tendent donc au même résultat : suppression des monopoles, développement simultané des moyens de lutte dans tous les centres de production.

Tel est l'avenir certain que nous devons envisager résolument, pour essayer d'en atténuer les conséquences économiques, qui pourraient bien être désastreuses pour nous.

Pour y réussir, il sera essentiel de ne plus compter outre mesure sur les qualités qui ont fait, jusqu'ici, notre supériorité; sur le goût de nos artistes, la vive intelligence de nos ouvriers, l'activité de nos chefs d'industrie. Il faudra nous appliquer, avec le plus grand zèle, à conquérir les qualités qui nous manquent, à combler les lacunes, à corriger les vices de notre organisation économique.

Notre esprit casanier, qui est un de nos caractères nationaux, nous éloigne de l'étude sur place des vrais besoins de nos débouchés, du terrain de la lutte, que nos rivaux commencent à nous disputer avec acharnement, et, tandis que les Anglais, les Allemands, les Suisses, avec cet esprit nomade qui les distingue, vont eux-mêmes se créer des relations dans les pays lointains, dont ils s'assimilent rapidement la langue et les habitudes, tandis qu'ils se créent des centres anglais, allemands ou suisses, sur le sol d'où ils veulent nous chasser, nous nous contentons d'attendre chez nous les commandes d'intermédiaires dont nos concurrents réussissent de plus en plus à s'affranchir, et qui, trop absorbés par des affaires diverses, ne peuvent suffisamment étudier et les besoins du pays d'exportation et les ressources du pays de production au point de vue de chaque spécialité.

L'imperfection, le prix élevé, la prodigieuse lenteur de nos moyens de transport, sont aussi une cause d'infériorité depuis longtemps signalée, et qu'il nous importe de faire disparaître au plus tôt. Il est plus que jamais nécessaire de gagner de vitesse sur nos concurrents, et ce n'est pas en mettant quinze ou vingt jours à parcourir les distances qu'ils franchissent en trois ou quatre jours que nous pouvons espérer lutter victorieusement avec eux.

Les progrès réalisés dans la voie des réformes postales et télégraphiques nous font espérer qu'on ne s'en tiendra pas là; mais ces améliorations, quelque notables qu'elles soient, ne peuvent nous faire oublier l'énorme chemin qu'il nous reste à parcourir pour arriver à une situation comparable à celle dont jouissent nos concurrents étrangers.

D'autre part, nos écoles commerciales continuent à végéter dans une déplorable insuffisance. L'étude des langues étrangères y est tout à fait superficielle, l'enseignement de la géographie et de la statistique presque nul; celui même du calcul, dans ses parties les plus techniques, les plus spéciales, les plus nécessaires au commerce, n'y reçoit pas des développements suffisants.

Mais il est aussi une autre question plus générale, plus haute, dont l'étude et la solution immédiate s'imposent à notre pays: c'est la réglementation des échanges internationaux, c'est, pour dire le mot, la question du libre échange et de la protection.

Sans vouloir hasarder des considérations doctrinales sur une question où sont engagés tant d'intérêts divers et contraires, nous pouvons, en restant dans les limites de la classe 37, dont les intérêts sont les nôtres, faire remarquer que la liberté des échanges est une question vitale pour les industries qui la composent, comme pour toutes celles qui ont besoin, pour vivre et se développer, de posséder à l'étranger de vastes débouchés.

Nous pourrons, sans discuter les effets généraux qu'on peut attribuer à la libre concurrence, affirmer, du moins, qu'elle a largement profité aux industries de notre classe, à l'instruction de leurs ouvriers, au zèle actif de leurs chefs, à leurs progrès de tout genre.

Il est bien entendu que, dans notre pensée, le libre échange,

fondé sur une complète réciprocité, ne doit pas être un contrat de dupe, où l'une des parties donne tout et ne reçoit rien. La guerre des tarifs, funeste selon nous aux deux belligérants, est inévitable contre les peuples qui se refusent à comprendre le prix de la paix.

Telles sont les considérations générales que nous a inspirées l'étude attentive des industries de la classe 37.

Mais nous ne voudrions pas clore ce travail sans avoir accordé un souvenir aux directeurs d'usines, contre-maîtres, ouvriers des deux sexes, dont l'active collaboration a si bien répondu au zèle des chefs d'industrie, et si largement coopéré, et avec succès, au développement de nos grandes maisons.

Aux collaborateurs de toutes classes qu'on a pris la très louable habitude d'associer aux récompenses décernées à l'industrie, nous voulons rappeler ce qu'ils ont obtenu dans la classe 37, à l'Exposition de 1878.

	France.	Étranger.	Totaux.
Médailles d'argent	5	3	8
Médailles de bronze	24	10	34
Mentions honorables	5	7	12
Totaux	34	20	54

Et, nous sommes heureux de le leur déclarer, le jury a vivement regretté que les limites des ressources dont il disposait, l'aient mis dans l'impossibilité de reconnaître plus largement des mérites très réels et très nombreux.

Peut-être, en mettant, comme c'était nécessaire, les membres du jury hors concours, il eût été juste de chercher un moyen de récompenser leurs collaborateurs, qui n'auraient pas dû souffrir de la haute situation faite à leurs patrons; de plus, les exposants eussent bien fait d'user du droit qu'ils avaient d'inscrire dans leurs vitrines les noms de leurs collaborateurs les plus méritants, et de les recommander ainsi à l'attention du jury et à celle du public.

C'est par ces procédés équitables, c'est par ce louable empres-

Gr. IV. — Cl. 37.

sement à reconnaître les efforts, à signaler les succès, à récompenser le zèle de leurs collaborateurs, que les chefs d'industrie travailleront efficacement à fonder et à maintenir cet esprit d'ordre, de discipline volontaire, de zèle assidu, de confiance et d'estime mutuelles, si nécessaire aux progrès du travail, base essentielle de la grandeur et de la prospérité du pays.

J. Hartog.

TABLE DES MATIÈRES.

Pages.

Avant-propos, par M. J. Hartog..... 1

Récapitulation générale du nombre des exposants par pays. — Leurs récompenses..... 6

Bonneterie, par M. E. Tailbouis.

Considérations générales..... 9

France..... 13

§ 1er. — Ses produits, ses moyens de production..... 13

§ 2. — Bonneterie de coton..... 16

§ 3. — Bonneterie de laine..... 18

§ 4. — Bonneterie de soie et de bourre de soie..... 19

§ 5. — Bonneterie de fil de lin..... 20

Étranger..... 20

Boutons, par M. J. Hartog.

Considérations générales..... 31

État de la fabrication actuelle. — Matières premières..... 35

Outillage et procédés de fabrication..... 36

Statistique ouvrière; salaires..... 37

Statistique de la production..... 38

Coup d'œil sur l'Exposition de 1878..... 40

France..... 40

Étranger..... 43

Conclusions..... 46

Parapluies, ombrelles, montures métalliques, cannes, fouets, cravaches, par M. J. Hartog.

I. *Parapluies, ombrelles et montures métalliques.* — Considérations générales..... 49

France..... 54

Étranger..... 55

II. *Cannes, fouets, cravaches.* — Considérations générales..... 56

France et étranger..... 58

Pages.

Cols-cravates et lingerie pour hommes et pour femmes, par M. Julien Hayem.
Considérations générales..... 61
Exposition de 1834..... 63
Exposition de 1849..... 64
Exposition de 1855..... 65
Exposition de 1862..... 66
Exposition de 1867..... 68
Exposition de 1873..... 68
Exposition de 1878..... 69

Première partie. — Industrie des cols-cravates pour hommes et pour femmes..... 72
Histoire de la cravate depuis les temps anciens jusqu'à nos jours. 72
Étymologie du mot *cravate*..... 72
La cravate chez les Romains..... 73
La cravate en Gaule et en France..... 74
La cravate sous le règne de Louis XIV..... 74
La cravate sous Louis XV..... 76
La cravate sous Louis XVI..... 76
La cravate au XIXe siècle..... 78
La cravate après 1830..... 81
Division des produits de l'industrie des cols-cravates..... 83
Ire section. — Cols-cravates pour hommes..... 83
IIe section. — Cols-cravates pour femmes..... 85
Fluctuation de la mode..... 85
Lieux de production pour les cravates d'hommes et de femmes. 86
Salaires..... 88
Valeur des produits consommés à l'intérieur..... 88
Matières premières employées..... 89
Importance des matières premières par rapport à la main-d'œuvre et aux frais généraux..... 91
Main-d'œuvre..... 92
Examen des chiffres d'importation et d'exportation..... 92
Examen des produits exposés..... 96
France..... 96
Étranger..... 98

Deuxième partie. — Lingerie pour hommes, lingerie pour femmes. 100
Histoire de la chemiserie. — Lingerie depuis les temps anciens jusqu'à nos jours..... 100
Chemise..... 101
La chemise dans l'antiquité..... 101
Étymologie du mot *chemise*..... 101

Pages.
De la tunique chez les Grecs et chez les Romains..... 102
De la tunique chez les Gaulois..... 103
La chemise depuis le IXe siècle jusqu'au XIIIe siècle..... 104
La chemise depuis le XIIIe siècle jusqu'au XVIIIe siècle..... 105
La chemise depuis le XVIIIe siècle jusqu'à nos jours..... 111
I. Lingerie pour hommes. — Chemiserie..... 114
Enquête de 1870..... 115
Enquête de 1860..... 124
Chemiserie..... 124
Lingerie..... 128
Enquête de 1872..... 134
Lieux de production..... 134
Matières premières..... 135
Prix moyen des tissus..... 137
Main-d'œuvre..... 137
II. Lingerie pour femmes et pour enfants..... 138
Lieux de production..... 139
Matières premières..... 140
Main-d'œuvre. — Travail mécanique et manuel..... 146
Nombre d'hommes, de femmes et d'enfants, employés à la lingerie pour hommes, femmes et enfants..... 149
Salaires des hommes, des femmes et des enfants..... 153
Importance de la production et du chiffre d'affaires..... 155
Rapport sur les exposants et sur les produits exposés..... 166
France..... 166
Étranger..... 172
Conclusions..... 174

Corsets, par M. J. Hartog.
France..... 177
Corset cousu, en gros..... 177
Corset cousu, sur mesure..... 179
Corset tissé ou sans couture..... 179
Étranger..... 182
Résumé..... 183

Éventails, par M. J. Hartog.
France..... 185
Étranger..... 188
Résumé..... 190

Ganterie de peaux, par M. J. Hartog.
France..... 195
Étranger..... 200
Résumé..... 202

Pages.

Tissus élastiques, bretelles, jarretières et ceintures montées, par M. J. Hartog.

Tissus élastiques 205
Centre Rouen-Paris 205
Centre Saint-Étienne-Saint-Chamond 206

Bretelles et jarretières montées 208
France 210
Étranger 211
Résumé 212

Résumé et conclusions générales, par M. J. Hartog 216